БЮРО СЪЕЗДОВ ГОС. ТАБАЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

ТУРЕЦКИЙ ТАБАК

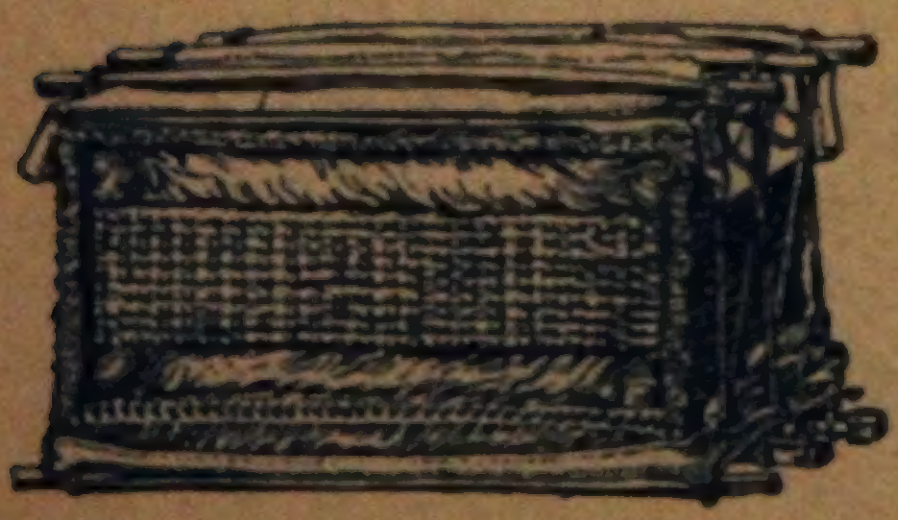
КУЛЬТУРА, ЗАКУПКА, ОБРАБОТКА.

E. B. PHILLIPS

„DER TÜRKISCHE TABAK“

переработал

Е. Е. КОГАН.



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО.

МОСКВА. 1928.

К

E. B. PHILLIPS.

„DER TÜRKISCHE TABAK".

Kultur, Einkauf und Manipulation.

München.

С.С.С.Р.
ИНСТИТУТ
К. Маркса и Ф. Энгельса
Ц. И. К.

464748

30/30

Главлит 870. Тираж 600.

Типо-литография Военной Академии Р.К.К.А. им. М. В. Фрунзе.
Зубовская ул., д. № 14. Тел. 4-79-55.

ЧЕРНОЕ МОРЕ
БОЛГАРИЯ
С.С.С.Р
ГРЕЦИЯ
БАТУМ
АРТВИН
ТРАПЕЗУНД
ОРДУ
ГИРЕСУН
ТОКАТ
САМСУН
ЗОНГУЛДАК
МРАМОРНОЕ МОРЕ
БРУССА
АНГОРА
ТУРЦИЯ
ТАБАЧНЫЕ РАЙОНЫ ТУРЦИИ
МИТИЛЕНА
ЧЕСМЕ
СМИРНА
ЭГЕЙСКОЕ МОРЕ
АЙДИН
ВАГДАДСКАЯ Ж.Д.
АДАНА
СИРИЯ
МЕССОПОТАМИЯ
СРЕДИЗЕМНОЕ МОРЕ
КРИТ
КИПР

Таблица перевода расчетов в килограммах в окка и обратно.

Руководство к пользованию. Если, напр. 65 кгр. надо перевести в окка. Против числа 65 в графе окка находим 50,70 окка. Обратное: сколько кгр. составляет 65 окка? Против числа 65 слева в графе килограммов находим 83,33 кг р.

Далее: табак стоит 65 пиастров или сентов окка, сколько стоит килограмм? Против числа 65 в графе справа читаем 50,70—пиастров либо сентов стоит килограмм. Обратное: табак стоит 65 пиастров или сентов килограмм, что стоит окка? Против числа 65 в графе слева читаем 83,33—пиастра либо сента.

Кгр.	Число.	Окка	Кгр.	Число	Окка	Кгр.	Число	Окка	Кгр.	Число	Окка
1,282	1	0 78	33,332	26	20 28	65,382	51	39 78	97,432	76	59 28
2,564	2	1 56	34,614	27	21 06	66,664	52	40 56	98,714	77	60 06
3,846	3	2 34	35,896	28	21 84	67,946	53	41 34	99,996	78	60 84
5,128	4	3 12	37,178	29	22 62	69,228	54	42 12	101,278	79	61 62
6,410	5	3 90	38,460	30	23 40	70,510	55	42 90	102,560	80	62 40
7,692	6	4 68	39,742	31	24 18	71,792	56	43 68	103,842	81	63 18
8,974	7	5 46	41,024	32	24 96	73,074	57	44 46	105,124	82	63 96
10,256	8	6 24	42,306	33	25 74	74,356	58	45 24	106,406	83	64 74
11,538	9	7 02	43,588	34	26 52	75,638	59	46 02	107,688	84	65 52
12,820	10	7 80	44,870	35	27 30	76,920	60	46 80	108,970	85	66 30
14,102	11	8 58	46,152	36	28 08	78,202	61	47 58	110,252	86	67 08
15,384	12	9 36	47,434	37	28 86	79,484	62	48 36	111,534	87	67 86
16,666	13	10 14	48,716	38	29 64	80,766	63	49 14	112,816	88	68 64
17,948	14	10 92	49,998	39	30 42	82,048	64	49 92	114,098	89	69 42
19,230	15	11 70	51,280	40	31 20	83,330	65	50 70	115,380	90	70 20
20,512	16	12 48	52,562	41	31 98	84,612	66	51 48	116,662	91	70 98
21,794	17	13 26	53,844	42	32 76	85,894	67	52 26	117,944	92	71 76
23,076	18	14 04	55,126	43	33 54	87,176	68	53 04	119,226	93	72 54
24,358	19	14 82	56,408	44	34 32	88,458	69	53 82	120,508	94	73 32
25,640	20	15 60	57,690	45	35 10	89,740	70	54 60	121,790	95	74 10
26,922	21	16 38	58,972	46	35 88	91,022	71	55 38	123,072	96	74 88
28,204	22	17 16	60,254	47	36 66	92,304	72	56 16	124,354	97	75 66
29,486	23	17 94	61,536	48	37 44	93,586	73	56 94	125,636	98	76 44
30,768	24	18 72	62,818	49	38 22	94,868	74	57 72	126,918	99	77 22
32,050	25	19 50	64,100	50	39	96,150	75	58 50	128,200	100	78 00

ПРЕДИСЛОВИЕ К РУССКОМУ ИЗДАНИЮ.

Вышедшая в свет в конце 1926 г. в Мюнхене книга Е. Филипса „Турецкий табак. Выращивание, закупка, первичная обработка" представляет исключительное явление в табачной литературе.

В то время, как товароведению сигарных табаков в Америке и европейских странах посвящаются статьи в специальных журналах и много отдельных книг, товароведение восточных (папиросных) табаков остается делом индивидуального жизненного опыта и совершенно не закреплено в литературе. Табаковедение в странах Ближнего Востока вообще еще не стало предметом общественного знания. Самое большое, что дают газеты и журналы этих стран,— это состояние рынков и статистика торгового оборота; экономика табаководства едва освещена, а товароведение совсем еще не затронуто. В европейской литературе имеется единственная лишь книга по товароведению восточных табаков. Она написана еще до мировой войны и издана в Лондоне под названием „Турецкий табак. — Руководство для плантаторов, торговцев и фабрикантов", составил Константинидис. На 72 страницах небольшого формата автор рассматривает табаки Македонии и Малой Азии, еще 20 страниц посвящено уже процессам фабричной обработки табака (крошка, составление мешек).

Другая книга, в значительной части посвященная товароведению папиросных табаков,—это серьезная работа нашего русского табаковеда В. Ходасевича „Табаководство в Македонии" (Изд. Мин. Земл. и Гос. Им. СПБ. 1896 г.). На-ряду с ней и дополняя ее описанием табаков Черноморского побережья, имеется еще ранее вышедшая в свет (в 1891 г.) работа Е. Чубкова „Табаководство в Малой Азии" — Отчет Департаменту Земледелия по командировке в 1888 г.

При отсутствии крупных руководств для изучения восточных табаков книга Филипса тем более привлекает внимание, что автор ее известен в европейском табачном мире, как один из лучших знатоков восточных табаков. Он решил поделиться в книге своим более чем двадцатипятилетним опытом в области торговли табаком в Турции. Филипс рассказывает, какое возбуждение вызвано было на константинопольском табачном рынке слухами о том, что он пишет книгу о табаке, что он раскрывает в ней „секреты" восточной торговли табаком. И действительно, редко в какой-либо области практического знания итоги многолетнего опыта преподносятся с такими деталями, как в книге Филипса о табаке. Но ведь именно знание этих „мелочей" ценно для практического приложения. В этом отношении книга Филипса, в основной своей части посвященная процессам первичной обработки табака, чрезвычайно богата. Она дает нашим практическим работникам в области заготовки и обработки листового табака возможность оценить значение и целесообразность применяемых ими методов и организации работы по табаку. Целый ряд практических советов и указаний Филипса, несомненно, окажет огромную службу нашему табачному хозяйству, где, благодаря чрезвычайной централизованности руководства и самих операций над табаком, каждое практическое улучшение приобретает огромное значение.

Раздел книги о Турецкой Табачной Монополии представляет подробное извлечение из турецкого законодательства в этой области и освещает ряд трудностей, возникающих при сочетании сырьевой табачной монополии с свободной продажей листового табака внутри страны для целей экспорта.

Русское издание книги Филипса сохраняет полностью этот раздел о монополии, а в отделе „Закупки" и „Первичной обработки табака" опущены лишь сцены из турецкого торгового быта, которые напоминают коммерческие приемы и нравы нашего табачного рынка перед революцией, до того, как огосударствление торговли листовым табаком, коренным образом изменив характер закупки сырья, положило конец эксплоатации крестьянина скупщиками табака.

Москва, ноябрь 1927 г.

ГЛАВА ПЕРВАЯ.

Порайонный очерк и характеристика турецких табаков.

После Балканской войны (1913 г.) и в итоге мировой Турция сохранила в Европе из 260.000 кв. клм. площади лишь 35.000 кв. клм. Благодаря удачному исходу греко-турецкой войны (1921—23 г.) Турции удалось по Лозаннскому миру (1923 г.) вытеснить греков из Малой Азии и сохранить полностью в своих руках ценные табачные районы Самсуна и Смирны. Потеря всей Македонии и значительной части Фракии (которые достались Греции, Болгарии и Югославии) означала, не говоря уже о других табачных районах выдающегося значения, также потерю районов Ксанти и Каваллы, производящих лучшие в мире папиросные табаки.

Современная Европейская Турция известна на мировом табачном рынке как Адрианопольский район с общим сбытом всего от $1^1/_2$ до 2 милл. кгр. в год. Лучшие из его 8 подрайонов расположены к северу от железнодорожной линии Адрианополь-Константинополь.

АДРИАНОПОЛЬСКИЙ ТАБАК в лучших местах произрастания имеет красивый золотисто-желтый цвет. Его удлиненный (ланцетовидный) лист с четко заостренным концом (такой лист называется „*сирдели*“—воловий язык) имеет окрыленный черешок и является сидячим листом. Такие листья называются *кулакли* в противоположность голочерешчатым – *кулаксис* (см. стр. 35). Адрианопольский табак подходит к низшим сортам македонского и часто употребляется для его фальсификации. Адрианопольский табак не крепок в курке. У него слегка сладковатый

вкус и в хороших местах произрастания весьма приятный аромат.

Многие фабриканты и монополии охотно употребляют этот табак, как средний между *заполняющим* [1]) и качественным табаком. Лист его тонок, нежен по структуре, не очень плотен, дает хорошую крошку и красивый цвет смеси.

Египетские фабриканты раньше очень охотно покупали этот табак, но оставили его в последние годы, так как его обработка недостаточно тщательна для повышенной теперь пошлины.

К юго-востоку от адрианопольского района лежит Родосто. Табак этого района весьма ординарен, красно-коричневого цвета, крупно-листный, грубой, кожистой консистенции. На мировом рынке этот район неизвестен. Незначительный сбор этого района (около 100 тыс. кгр.) закупается главным образом турецкой монополией для изготовления дешевых папирос.

Третий табачный район Европейской Турции тянется от знаменитой по роли в мировой войне линии Чаталджи до деревни Чекмедже в 20 клм. от Константинополя. Этот район дает ежегодно 200—250 тыс. кгр. По своему строению и виду табак этого района не походит на прочие балканские табаки, а приближается уже к хорошим табакам Черного моря. Этот табак под разными названиями находит себе сбыт в Европе, так как имеет мелкий лист и в хорошие годы недурной вкус.

Табаки Азиатской Турции (Малой Азии, Анатолии) делятся на четыре группы по морям, к которым прилегают места их произрастания.

Табаки Черного моря.—Вблизи Кавказской границы СССР находится вилайет Трапезонд с главным центром Платана, который дает около 1 милл. кгр. из $1^1/_4$ милл. кгр. сбора всего района.

ТРАПЕЗОНД. — Известные на мировом рынке под названием Трапезонд голочерешчатые табаки делятся на

---

[1]) Европейские фабрики создают папиросную мешку, прибавляя качественные и ароматические табаки к основному нейтральному по вкусу, который имеет значение лишь своей массой для заполнения папиросы и обозначается как *заполняющий* табак.

огородные (бохча) и полевые. Полевой табак ряда деревень беден никотином, в свежем виде имеет красивый подкупающий цвет, но при сушке и ферментации становится неприглядным и ломким. Трапезоны бохча более богаты никотином, благороднее на вид и здоровее. Эти табаки издавна вывозятся в Египет. Здесь перед войной с ними конкурировали наши Черноморские Сочинские и Абхазские трапезонды.

Трапезонд-Платана отличается крупным размером листа (до 40 с/м) и значительной высотой растения (часто выше 2 м.). Этот табак имеет блестящую красную окраску, весьма крепок в курке, не очень вкусен и мало ароматичен. Его длинные голые черешки так толсты, что на фабрике часто приходится их отсекать. И все же благодаря его прекрасному цвету и красивому волокну в крошке не только Египет, но и ряд крупных монополий платят за трапезонд хорошие цены.

АРТВИН лишь в 1920 г. отошел к Турции. Табак этого района (около 300 тыс. кгр.) очень походит на Трапезонд-Платана, но его листья не столь крупны и в отличие от Трапезонда более удлиненной, ланцетовидной формы.

По качеству Артвин в хороших местах вполне подходит к лучшим бохча Трапезондам-Платана, а благородством (тониной) листа часто даже его превосходит. Этот табак также потребляется Египтом.

САМСУН дает около двух милл. кгр. наилучших турецких табаков.

Наш Сухумский табак по семенам относится к Самсуну и в лучших местах близок к нему по качеству. Как заместитель Самсуна, Сухум уже перед войной и позже вплоть до 1925 года шел в Египет в количестве около 1 милл. кгр. в год. В годы греко-турецкой войны (1921—23 г.) в связи с разорением Самсунского округа значительные партии нашего Сухума закупались вместо Самсуна также для Америки.

Общая характеристика Самсуна: мелкие, красные до светло-красных голочерешчатые листья, благородного вида с тонким черешком и жилкованием. В курении Самсун легок, сладок и приятно ароматен, весьма горюч, плотен

и веществен (субстанциален) так, что „прима“ табак при хорошем хранении в течение ряда лет остается мягким и эластичным. Самсун курят во всем свете. Лучшие сорта его покупаются Америкой по ценам, которые приближаются к ценам лучших партий Ксанти.

Район Самсуна делится на 8 подрайонов: 1) Аша-Мадэн, 2) Иокари-Мадэн, 3) Дере, 4) Аша-Джаник, 5) Иокари-Джаник, 6) Еминлик, 7) Карагеюл и 8) Элькаф.

Аша-Мадэн относится к сорту „экстра“ и считается наиболе качественным табаком в мире. Иокари-Мадэн относится к высшему сорту, уступает первому подрайону, но все же является первоклассным табаком. Табаки Мадэн разводятся в определенных деревнях вблизи города Самсуна (20.000 жителей).

Дере табак лишь немного уступает Мадэну и в отличие от голочерешчатых прочих табаков Самсуна имеет небольшие крылья на черешке (см. рисунок).

Аша и Иокари-Джаник табаки разводятся в деревнях по пути от Самсуна до города Чаршамбра. Лучшим из них является Аша-Джаник, который приближается к Мадэну, но светлее его. Иокари-Джаник уже качественно ниже, аромат слабее, лист крупнее, менее веществен (субстанциален), окраска слишком светлая.

Еминлик отличается особенной легкостью и сладким вкусом. Это первоклассный табак, хотя мелкий, светло-красный лист его мало веществен (субстанциален). Еминлик особенно охотно покупается фирмами для разбавления прочих самсунов, если они оказываются слишком крепкими.

Карагеюл представляет средний продукт Самсуна. Светло-красный, почти красный цвет, размер листа средний. Он мало ароматен, но плотен и содержателен. По виду Карагеюл походит на Бафра-табак.

Элькаф—самый низкий продукт всего Самсуна. Он крепок, немного горчит, почти лишен аромата, лист среднего размера, красный с фиолетовым оттенком.

Район БАФРА находится в 50 клм. к северо-западу от Самсуна и делится на 1) собственно Бафра, 2) Аллачам и 3) Синоп. Бафра и Аллачам дают до 2 милл. кгр. высшего качества, Синоп уступает им по качеству. Его сбор составляет $^1/_2$ милл. кгр.

Самсун 1923 г.
(Дере)—турук-алты.
Натур. велич.

Баффра 1923 г. турук.
Натур. велич.

Гранезон 1923 г.
(Платана) — анач.

1/4 нат. велич.

Ташова 1923 г
(Ерба) — анач.

1/4 нат. велич

Бафра относится к первоклассным табакам, но она уступает Самсуну. Лист ее крупнее, грубее по структуре и не так благороден на вид. По форме он более удлинен, чем Самсун и имеет более заостренный кончик; черешок и жилкование толще. По вкусу Бафра также много крепче Самсуна.

Аллачам дает продукт почти равноценный Бафре, но более крепкий на вкус и более красного цвета.

Синоп крепок, светло-красного до красного цвета, лист грубее по структуре, более кожист, в папиросной мешке много уступает Бафре-Аллачаму.

ТАШОВА делится на 4 подрайона: 1) Ерба, 2) Никсара, 3) Токат и 4) Зилех. Крупнейшим является Ерба. Он производит лучший по качеству табак. Некоторые деревни в окрестностях Ерба дают табак почти подобный Самсуну. Никсара по качеству занимает среднее положение. Токат уступает первым двум подрайонам по окраске, имеет более грубый лист и на вкус более крепок. Зилех дает лишь низкие сорта и покупается только для удешевления партий.

Ташова лучшего типа — весьма излюбленный европейской промышленностью материал. Благодаря красивому, золотисто-желтому до красно-желтого цвету Ташова прекрасно выправляет окраску смеси. Вкус Ташовы невыраженный, пустой, содержание никотина небольшое. Благодаря этому Ташова имеет для фабриканта все преимущества *заполняющего* табака хорошего цвета. Его спокойно можно примешивать к высококачественным табакам, не опасаясь испортить их благородный вкус. Голочерешчатый среднего размера лист Ташовы по окраске и строению своему подобен нашим кубанскими табакам. По вкусовому характеру эти табаки также близки, но на европейском рынке за Кубанью признают слишком ярко выраженный вкус, так что заполняющим табаком, как Ташова, наша Кубань может являться лишь в странах, где погоня за легкой почти пустой папиросой ограничена некоторыми вкусовым требованиями от основной массы табака.

Весь сбор Ташовы составляет около 3 милл. кгр. Из этого количества Ерба дает половину.

ДУЗДЖЕ дает до 1½ милл. кгр. Табак этого района по типу и общему виду во многих отношениях близок к Бафра табакам. Лист Дуздже голочерешчатый, мелкий и средий, с благородным тонким жилкованием, красного и светло-красного цвета. Дуздже имеет приятный вкус, несколько ароматен, но изрядно крепок. Благодаря дешевизне он замещает Бафру.

Его покупает даже Египет, правда в небольшем количестве.

Далее к Западу находятся уже районы **Мраморного моря.**

ГЕНДЕК (1 милл. кгр.) не походит уж на табаки Черного моря типа Самсун-Бафра. Крупный и сильный лист его светлого и светло-красного цвета с плотным голым черешком и сильным жилкованием более похож на табак отдаленного восточного района Трапезонд-Платана.

Вследствие значительной крепости в курке Гендек не годится на роль заполняющего табака, однако, Чехословацкая монополия в последние годы регулярно покупала в Константинополе значительные партии его.

ИЗМИД (1,3 милл. кгр.) производит хорошо известный на мировом рынке недурной табак. В некоторых местах этого района население проявляет неопытность в возделывании табака, сортировка также здесь подчас страдает.

Голочерешчатый лист Измида красный и светло-красный, в так называемых „Классических деревнях" является мелким и средним, в прочих местах лист Измида—средний и крупный. Среди табаков Мраморного моря Измид занимает первое место. Мелколистные табаки „Классических деревень" похожи на Бафру и часто употребляются для фальсификации этого табака. На вкус Измид крепок, но приятен и хорошо подходит к разным мешкам.

ХЕВЕ-АКГИССАР дает в среднем всего 300—400 тыс. кгр., по виду и качеству весьма отличающиеся от прочих табаков Мраморного моря. Мелколистный весьма ароматный, благородного строения Ак-Гиссар легко узнать по особенно длинному голому черешку темно-коричневого цвета. Он во многих отношениях приближается к некоторым табакам Каваллы, и только этот черешок мешает чаще пользоваться им для фальсификации ее. Ак-Гиссар

светло-красного и красного цвета. На мировом рынке мало известен. Хеве дает менее качественный, более крупный и грубый табак, приближающийся к Измиду.

ТУЗЛА-ХЕБЗЕ (300—400 тыс. кгр.). Этот район находится вблизи Скутари. Табак неважный, грубого строения, на рынке почти не известен. Он часто служит для фальсификации Измида. Это—крепкий мало ароматный табак, красного и светло-красного цвета, с голочерешчатым несколько яйцевидным листом.

БРУССА.—В последние годы в этом районе табаководство сильно развилось (около 2½ милл. кгр.) и вытеснило старинное шелководство, хотя шелк этого района был подлинно хороший, а табак лишь с натяжкой может быть признан среднего качества. Во многих местах здесь табак весьма крупнолистный, грубой структуры и низкого качества. Крепкий на вкус, не материальный, он быстро сохнет и становится ломким. В низших сортах его много зелени. К тому же на второй год после ферментации этот табак сильно темнеет в тюке. Единственное его достоинство—он дешев[illegible]

ГЕНЕН (1½ милл. кгр.) известен на мировом рынке под названием порта его отгрузки Пандерма. Лучшие табаки здесь в ближайшей окрестности и в самом городе Генен (100 тысяч жителей). Особенно славятся деревни Плевна и Тырново, заселенные бежавшими из Болгарии во время русско-турецкой войны мусульманами. Осевшие здесь после Лозаннского мира турецкие выселенцы из Каваллы, как ожидают, будут содействовать качественному и количественному росту этого района.

Светлый, среднего размера лист Генена весьма тонкого строения и имеет тонкий окрыленный черешок. В сравнении с прочими табаками Мраморного моря он в курке не очень крепок и в предгорной полосе имеет сладковатый, хотя и слабый, но приятный аромат. После ферментации Генен становится ломким. В общем этот табак идет в Европе и даже в Египте, как улучшающий окраску, недурно пахнущий, заполняющий материал лучшего качества.

Генен идет на фальсификацию Адрианопольских табаков.

БАЛИКЕССЕР (500—600 тыс. кгр.) имеет переходный характер от Мраморного к табакам Эгейского моря. К аче ство табака различно в отдельных местностях района, наилучшее—в окрестностях города Баликессер. Табак этого района похож несколько на Смирну. Его мелкий и средний лист отличается от Смирны более грубым строением и в большей мере окрыленным сидячим листом, к тому же он далеко не имеет характерного для Смирны вкуса и аромата и крепче ее в курке. Однако его часто продают за Смирну.

Среди табаков **Эгейского моря** находится Смирна, которая по количеству и качеству имеет большее значение, чем все табаки Мраморного моря вместе.

Район Смирны делится на 5 подрайонов: 1) Смирна, 2) Магнезия, 3) Аидин, 4) Денизли и 5) Мугла (Ментеше). Главнейшими в качественном и количественном отношении являются первые три. Из них на первом месте стоит подрайон Смирна. Он распадается на 17 поясов, из них первые десять—лучшие.

Наибольшая часть этих табаков скупается для Америки (как мы это видели выше в районе Самсун—Маден—Дере). Табаки 13-го до 17-го пояса идут в Европу, преимущественно в Германию.

Из 9—10 милл. кгр. нормального сбора Смирнского табака на 17 поясов подрайона Смирны приходится 4,5—5 милл. кгр. Прочие подрайоны дают тем менее качественный табак, чем дальше они расположены к востоку от подрайона собственно Смирны.

Хорошие Смирнские табаки характеризуются следующими чертами: мелкий либо средний лист благородного характера, светлой окраски, тонкого строения, с тонким окрыленным черешком. В хороших местностях Смирна имеет сильный сладкий аромат. Будучи особенно легким в курении этот табак несколько царапает в горле. Подобно тому, как это имеет место с табакам Ксанти, Смирну одну без примеси других табаков курить нельзя. Но в смеси Смирна дает исключительно легкую сладость, высокую ароматность и блестящий цвет. По качеству табака и ценам Смирна принадлежит к лучшим папиросным табакам в мире.

Табаки **Средиземного моря** (Адана, Османие, всего 300 — 400 тыс. кгр.) неизвестны на мировом рынке и скупаются Турецкой монополией или же контрабандистами. Лист светлого или светло-красного цвета среднего размера, грубого строения, крепкий и без аромата в курке. Это наименее ценные из турецких табаков.

Официальная статистика турецкой монополии в области сбора табаков недостаточно надежна. Указанные выше цифры средних сборов за ряд лет (до 1923 года) приводятся E. Филипсом, как проверенные собственными его наблюдениями. По этим данным весь сбор табака в Турции составлял 28—29 милл. кгр. в год.

С 1924 года сборы табака в Турции резко повысились (ср. статистику турецкого табаководства на стр. 32, 33 и 34).

Сравнительное значение отдельных районов табаководства в общих чертах видно из сопоставления их в следующей таблице сбора табаков в Турции, как он намечается в начале ломки осенью 1927 года [1]).

Адрианополь	1.400.000 кгр.	Ташова	5.000.000 кгр.
Чаталджа	140.000 „	Дуздже	2.500.000 „
Родосто	200.000 „	Гендек	1.500.000 „
Трапезонд	400.000 „	Измид	1.200.000 „
Платана	1.800.000 „	Хеве	600.000 „
Артвин	400.000 „	Хебзе	500.000 „
Самсун	1.200.000 „	Брусса	2.500.000 „
Хаджи-Кей	150.000 „	Генен	1.200.000 „
Бафра	2.500 000 „	Смирна	15.000 000 „
Чаршамба	500.000 „	Баликессер	700.000 „
Аллачам	500 000 „	Адана	100.000 „
Синоп	400.000 „	Разные	1.470.000 „
		Всего	41.510.000 кгр

1) „Le Tabac d'Orient" № 36 15 oct. 1927.

С.С.С.Р. ИНСТИТУТ

ГЛАВА ВТОРАЯ.

Турецкая табачная монополия (Режи).

Турецкое Табачное Управление (Режи) до последнего времени собственно не было государственной монополией, а концессией, предоставленной в 1883 году на 30 лет французскому Акционерному Обществу (La régie co-intéressée dans les tabacs turques).

Концессионер получил исключительное право на территории всего государства производить, покупать и продавать изготовленные в Турции и предназначенные для потребления внутри страны табачные изделия.

Этому Обществу передано было также осуществлявшееся до того государством право ввоза сигар, жевательного и нюхательного табака. К нему же перешло право выдачи разрешений на занятие табачным промыслом, на ввоз в страну и перевозку табаков внутри страны.

Концессионное общество (коротко именовавшееся „Режи"), как и всякое другое общество, могло также заниматься экспортом, деля прибыль по этим операциям с государством.

Правительство сохранило только одно право,—право взимания димы (налог в $^1/_{10}$) сбора табака. Этот налог отменен в Турции лишь в 1926 году.

На основании предоставленной Обществу концессии табаководы обязаны продавать предназначенные для потребления внутри страны табаки исключительно Режи. Продажа экспортных табаков не столь стеснена и производится согласно законодательству о табаке (см. дальше).

Переработка всех видов табака, включая нюхательный табак, частными лицами не допускается и согласно договору является исключительным правом Режи.

Розничная продажа всех табачных изделий также должна производиться исключительно в установленных Режи (Обществом) для этого пунктах.

В апреле 1914 г. правительство заключило с концессионером соглашение на новые 15 лет. Концессионер обязался платить ежегодный откуп независимо от доходности дела: по первому договору платеж составлял 700 тыс. турецких золотых фунтов, а с 1914 г. он был повышен до 800% тыс. золотых фунтов. Помимо того, Турецкое правительство и управление оттоманских государственных долгов („Dette publique") получали соответственно 30 и 35% чистой прибыли Режи. Это участие в прибылях прогрессивно возрастало при увеличении доходности Режи.

Капитал концессионера в 1914 г. составлял 1.760.000 турец. зол. фунтов [1]), что тогда составляло 40 милл. золотых франков (около 15 милл. зол. рублей).

Фактически вложенный капитал был много больше этой номинальной суммы.

Для обеспечения прав Общества ему предоставлены были законом в 1883 г., как и затем по договору 1914 г., право контроля над табаководством, транспортом, хранением на складах, обработкой (манипуляцией) и экспортом всех турецких табаков.

Мы приводим здесь извлечения из „Предварительного закона о турецкой табачной монополии" и из „Инструкции к проведению этого закона". Эти законоположения и теперь еще регулируют все табачное хозяйство Турции.

Из законодательства о монополии [2]).

Общие положения.

§ 1. Закупка и продажа табака для потребления внутри страны составляют монополию государственной казны.

§ 2. Равным образом в пользу государственной казны монополизировано производство крошеного табака, сигар,

---

[1]) Турецкий фунт (бумажный) равен 100 пиастрам, равен (около) 1 р. 05 к. Золотой турецкий фунт (лира) равен 807—815 пиастрам, т.-е. около 8 р. 50 коп.

[2]) В дальнейшем параграфы „Закона" обозначены жирным шрифтом, а параграфы „Инструкции" обыкновенным.

папирос, нюхательного и жевательного табака, вообще табака во всех видах его переработки.

Потребителям, однако, разрешается для собственного пользования крутить папиросы руками. Крошение табака, даже для своего пользования, строжайше воспрещено.

§ 3. Ввоз иностранного листового табака воспрещается, однако министр финансов может разрешать монополии ввоз листового табака из отошедших бывших турецких областей.

§ 5. Экспорт листового табака свободен, но закупка, транспорт, хранение и отправка табаков за границу в целях контроля подчиняются правилам, которые изложены в особом разделе приводимого здесь закона и в специальных постановлениях.

§ 6. Экспортный табак свободен от всех вывозных и таможенных налогов за исключением случаев вывоза в страны, по которым уплачивается особый налог „мурури".

§ 7. Хранить у себя листовой табак не должен никто, кроме признанных табаководов или экспортеров, но и эти лица лишь с соблюдением установленных в законе правил.

Никто не должен хранить у себя табачные изделия, помимо продуктов производства монополии или же ввозных изделий, за которые уплачены ввозные пошлины и налоги. Все эти изделия должны быть снабжены бандеролью и марками монополии.

§ 8. Листовой табак не должен находиться в обращении без сопроводительного сертификата (наклие) за исключением случаев, предусмотренных в § 22 и § 26.

Надзор за табаком в поле.

1. Разрешение на посадку.

§ 1. Лица, желающие разводить табак, должны обратиться к местному агентству монополии с ходатайством о разрешении. В ходатайстве должен быть обозначен участок земли и указан его размер.

В случае, когда табаковод желает вывести рассаду, он в том же заявлении ходатайствует о разрешении на это.

§ 3. Не позже 14 дней после установленного срока управление монополии препровождает табаководу, в слу-

чае удовлетворения его ходатайства, соответственные разрешения на посадку или разбивку рассадника. Это разрешение действительно на один год и должно быть предъявляемо при всякой проверке чиновникам монополии. При отклонении ходатайства монополия должна в тот же срок сообщить мотивы отказа просителю или при его отсутствии старосте деревни.

§ 4. Табаковод может обжаловать отказ у высшей гражданской власти округа, которая назначает комиссию для расследования с участием представителя монополии. Решение комиссии должно быть вынесено в течение 14 дней после обжалования постановления об отказе.

§ 6. При нежелании табаковода использовать полученное разрешение на разведение табака, он обязан известить о том монополию, которая посылает чиновника проследить за уничтожением (за счет табаковода) растений, если они уже высажены. Этим устраняется возможность злостного использования незарегистрированного сбора.

§ 7. При желании переменить участок или расширить его, табаковод должен в указанный правилами срок подать о том заявление согласно **§ 1**.

§ 15. Разрешение на посадку не выдается в след. случаях: 1) на участки, обнесенные стенами, 2) на участки меньше, чем половина тёнюма [1]), 3) на участки, признанные неподходящими для посадки табака вследствие того, что два сбора под-ряд остались непроданными, либо нашли себе покупателя лишь через два года, это запрещение, однако, остается в силе лишь 3 года, 4) на все участки в пределах Константинопольского вилайета [2]) (за исключением волостей Тузла и Гебзе) и ближе 3 километров у городов с населением свыше 15 тыс. жителей, 5) на всех участках, где посадка либо сбор за последние 12 месяцев прошли с нарушением законных требований монополии и повели к судебной каре. Если кара коснулась лишь арендатора, то владельцу участка в посадке не отказывают.

§ 16. Посадка табака воспрещается: 1) в течение трех лет всем лицам, опороченным судебным приговором; в течение двух лет лицам, нарушившим закон или распо-

[1]) Тёнюм—7,252 ара равен $^1/_{13}$ десятины.
[2]) Вилайет—административный округ.

ряжение табачной монополии; срок считается со дня вынесения приговора; 2) всем государственным служащим в районе их служебной деятельности, равно как членам их семьи, если они пользуются или живут за счет этой службы; 3) лицам, коих право владения или же аренды не подтверждено документально.

2. Высадка и взятие на учет.

§ 9. Высадка рассады в поле должна производиться равно отстоящими рядами с сохранением одинакового промежутка между растениями в том же ряду.

На табачном поле не должны разводиться никакие другие растения.

§ 10. С момента высадки табака монополия имеет право в любое время осматривать плантацию, проверять ее размеры и соответствие посадки требованиям, равно как уничтожать посадки, разведенные без должного разрешения.

Старосты обязаны оказывать монополии содействие для установления тождественности проверяемого табачного участка.

§ 11. Монополия ежегодно назначает комиссии для взятия на учет табачных посадок. Когда приближается пора созревания табака, приступают к работе также комиссии по определению размера сбора.

§ 12. В каждой комиссии по определению размера сбора должен участвовать назначаемый монополией специалист, затем специалист от Управления по государственным долгам (Dette publique) и, наконец, назначаемый гражданской властью окружной специалист.

Последний избирается из уважаемых старых табаководов, живущих вне обследуемого округа.

Приступая к обследованию, специалисты должны присягнуть, что они будут производить оценку беспристрастно и не будут поддаваться сторонним внушениям.

Для ускорения всей работы окружной властью заранее назначается также специалист для предусмотренной в § 16 контрольной комиссии.

§ 13. Начиная свою работу, комиссия предлагает старосте пригласить табаководов присутствовать при оценке ожидаемого на их участках сбора. Староста должен про-

водить комиссию к табачным участкам. Отсутствие при оценке старосты либо владельца участка не препятствует работе, но все же должно быть отмечено на плантационном листке (сержи).

§ 14. На плантационном листке отмечается ожидаемое с каждого участка количество высушенного табака. Оно определяется на основании размера участка, числа и состояния растений с учетом потери веса при сушке.

§ 15. Комиссия выдает табаководу плантационный листок (сержи), который (как и корешок его) подписывается старостой, за своей печатью удостоверяющим тождественность участка,

§ 16. Недовольный оценкой табаковод может в течение пяти дней обратиться к монополии с указанием собственной оценки сбора, прилагая тут же регистрационный листок. Монополия назначает комиссию для проверки первой экспертизы. Решение этой комиссии безапелляционно и вносится в листок.

§ 17. Местные власти обязаны обеспечить комиссиям возможность спокойно и беспрепятственно производить оцецку, ограждая их от насилий и попыток подчинить влиянию сторон.

§ 18. Обыкновенно устанавливается, что ломка не должна производиться до проведения комиссией оценки размера сбора. Во всяком случае собранные до этого листья должны быть предъявлены комиссии.

В противном случае комиссия составляет протокол, где она определяет размер утаенного сбора с преувеличением к невыгоде табаковода

§ 19. Если вследствие исключительных климатических условий развитие растений после оценки изменяется в совершенно непредвиденном порядке, Управление монополии назначает комиссию для повторной оценки и исправления плантационных листков (сержи).

3. Ломка и проверка сбора.

§ 21. Сбор листьев и их перевозка в указанное в разрешении место для сушки производится невозбранно, но перевозка должна производиться не позже, чем во второй после ломки день.

Во всех прочих случаях требуется провозное свидетельство (наклие) от монополии либо ее разрешение на хранение.

§ 22. Сушка табака должна производиться исключительно во дворах и строениях, принадлежащих табаководу либо им для этого арендуемых в его поселении или по месту нахождения плантации; то же в специально построенных для того сушильных сараях.

Помещения, в которых хранится табак до его сушки, должны быть доступны чиновникам монополии. Если в этих помощениях имеются проходы в соседние дворы или дома, то эти проходы должны предварительно быть закрыты и опечатаны чиновниками монополии.

§ 23. Для сушки табак развешивается на шнурах или жердях с соблюдением требований следующего пункта.

§ 24. Табаководы должны следить за тем, чтобы хорошо высушивать табак и охранять его от непогоды в хороших сушильных сараях и других помещениях.

При нанизывании листьев на шнуры или подвешивании к жердям, табаководы должны производить первый отбор листьев. Согласно местным приемам обработки, листья разделяют по ломкам: дип, анач, уч—либо анач еще подразделяют на первый, второй и третий анач (см. стр. 37).

Все шнуры либо жерди должны обязательно быть одинаковой длины.

§ 25. По окончании сбора управление монополии проверяет путем перевешивания наличие указанного в плантационном листке (сержи) количества табака. Комиссии (в том же составе, как и оценочные) производят эту проверку во время сушки или подготовки табака к сушке, либо они проверяют его уже в утюкованном виде.

§ 26. Перед проверкой комиссия предлагает табаководу указать все свои табаки и предупреждает, что об обнаруженных сверх того табаках будет составлен протокол. Если у комиссии возникает подозрение об утайке части табака, она имеет право обыскать занимаемое табаководом помещение равно как и соседние постройки. Найденный при этом табак конфискуется, как котрабанда, и владелец его привлекается к законной ответственности.

§ 27. Для перевески табака комиссия выбирает по 3—5 шнура или жердей каждой ломки. На этой основе уста-

навливается вес каждого сорта и всего сбора. При возражениях со стороны владельца производится перевеска всего табака. При проверке уже утюкованного табака взвешиваются все тюки и может подвергнуться проверке их содержимое.

§ 28. Установленный указанным способом вес заносится в плантационный листок (сержи). Если он превышет ранее записанный вес, то является окончательным. При нехватке веса табаковод обязан в течение пяти дней представить монополии письменное объяснение нехватки. Если монополия удовлетворится объяснением, установленная нехватка не считается незаконной.

§ 29. Если в силу чрезвычайных обстоятельств поверочная комиссия не могла произвести своей работы, то остается действительным количество оценочной комиссии.

§ 30. В случае полной или частичной гибели сбора табаковод обязан письменно известить о том монополию в течение 48 часов. Назначаемая по этому случаю комиссия монополии с участием представителя местной власти в присутствии владельца производит расследование. Результат его заносится в плантационный листок. Остаток порченого и вообще негодного табака предается уничтожению с отметкой о том в плантационном листке.

При заявлении табаковода о краже у него табака, это обстоятельство должно быть подтверждено судебным расследованием.

§ 17. Табаководы обязаны тотчас после ломки вырывать стебли, поскольку они не нужны для дальнейшего взращивания. Сбор филичей (листья, появляющиеся на стебле по окончании первого сбора) воспрещен.

Сдача табака на склад.

§ 31. Когда высушенный и обработанный табак приведен в ликвидный вид, владелец обязан согласно **§ 21** закона доставить его на склад монополии.

§ 32. Доставка табака на местный склад монополии должна быть произведена до определенного срока.

§ 33. Сдача табака на склад должна производиться самим табаководом или лицом, имеющим заверенную сель-

ским старостой доверенность. Сдатчик получает от монополии удостоверение о приемке табака и расписывается на корешке удостоверения в том, что сдал свой табак полностью.

§ 34. Монополия может проверять содержимое тюков при получении их на склад или же впоследствии. Если при этом устанавливается излишняя влажность или неправильное соотношение разных ломок, наличие инородных веществ, брака или филичей, то заведующий складом составляет о том протокол. Через сельского старосту протокол вручается табаководу, которому предоставляется в течение трех дней возбудить ходатайство о расследовании.

Расследование производится экспертом монополии и вторым-от местного совета. Если возражения владельца не признаны удовлетворительными, то авансированное монополией вознаграждение местному эксперту оплачивается за счет владельца табака.

Инородные вещества удаляются из тюков и, по возможности, сжигаются. Вес их исключается из принятого на склад количества.

§ 35. Немедленно по истечении срока хранения и самое позднее в момент продажи табака монополия заводит у себя каждому владельцу счет. В дебет вносится установленное в плантационном листке количество с учетом усушки 2% в месяц со времени определения веса у табаковода до сдачи табака на склад монополии.

§ 36. Склады монополии должны удовлетворять условиям наилучшего хранения табака. Управление ответственно за все потери и убытки от плохого состояния складов. Монополия не отвечает за убытки от огня и вообще от стихийных бедствий, равно как за убытки, возникшие в связи с плохим первоначальным состоянием сложенного на склад табака.

§ 38. Если в течение двух лет хранения или же трех лет (в предусмотренном законом случае) табак остается непроданным, монополия может предложить владельцу в течение 14 дней продать свою партию. По прошествии этого срока монополия по закону может продать этот табак с аукциона и имеет право наравне с экспортными фирмами участвовать в торгах.

При отсутствии владельца местные власти по требованию монополии назначают уполномоченного, который наблюдает за правильным проведением аукциона. Уполномоченный подписывает затем протокол, освобождающий монополию от ее обязательств перед владельцем табака. Этим протоколом отменяется сила выданного складского свидетельства.

§ 39. Из вырученной суммы покрываются расходы по аукциону, государственные налоги, равно как прочие взыскания и штрафы, следуемые монополии. Остаток суммы предоставляется владельцу.

Если же вырученная сумма не покрывает указанных статей, то монополия взыскивает оплату их в судебном порядке, описывая все движимое и недвижимое имущество табаковода.

Продажа табака экспортерам.

§ 23. После полной сдачи своего сбора на склад монополии табаковод может совершить передачу части или всего своего товара на имя экспортера.

§ 40. Сделка по продаже-покупке экспортных табаков регистрируется только по письменным заявлениям владельца и покупателя партии.

§ 41. Частичные продажи записываются монополией на обороте складского свидетельства табаковода. По списании всего остатка свидетельство остается у монополии.

§ 24. Купленные торговыми фирмами табаки должны предназначаться исключительно для вывоза. Использование этих табаков внутри страны является контрабандой и нехватка в весе взятого для вывоза табака — за вычетом предусмотренной постановлениями усушки--также рассматривается как утайка табака.

Экспорт листового табака.

§ 47. Склады торговых фирм должны находиться только в местах, где имеется агентура монополии. Эти склады могут быть открываемы только по специальному разрешению монополии. Входные двери склада должны быть запираемы двумя замками, из которых один навешивается

монополией, так что вход в склад возможен только в присутствии чиновника монополии.

§ 26. В пределах данной местности табаки торговых фирм не должны быть перевозимы со склада на склад (независимо от того, склад ли это монополии, либо нет) без сопровождения уполномоченного на то чиновника.

Всякая другая перевозка торговых фирм должна сопровождаться провозным свидетельством. Оно выдается монополией против письменного обязательства торговца не позже 61 дня представить это свидетельство с отметкой чиновника монополии в пункте назначения товара о прибытии его, либо таможенного досмотра, свидетельствующего, что табак вывезен за пределы Турции.

Управление монополии может потребовать, чтобы обязательство торговца было подкреплено платежеспособным поручителем на случай возможного оштрафования.

§ 48. Торговцы могут невозбранно производить в своих складах желательные им работы по табаку. При этом они должны учитывать распоряжения монополии, делаемые в целях наблюдения и контроля.

§ 50. Браки и отбросы, образующиеся при обработке табака, по установлении их веса подлежат уничтожению за счет торговца и списываются со складской наличности. На остальное количество допускается усушка в размере 5%.

§ 51. Управление монополии может разрешать торговцам временно оставлять купленные партии на складах у монополии.

§ 52. При желании вывезти табак со склада торговец должен обратиться в монополию за провозным свидетельством (наклие). На основе его ходатайства монополия выдает разрешение на перевеску и перевозку, при чем берет с торговца подписку о выполнении предусмотренных **§ 26** требований.

§ 53. Если табак назначается к вывозу в страну, сделки с которой подлежат „мурури"—налогу, торговец должен одновременно оплатить предусмотренные ставки.

§ 54. По выполнении всех этих формальностей монополия выдает торговцу предусмотренное **§ 26** провозное свидетельство. В этом случае свидетельство это (наклие)

является лицензией на вывоз. Таможня отмечает на обороте свидетельства выпуск товара заграницу.

§ 55. В течение установленного срока торговцы обязаны возвратить провозные свидетельства с пометками таможни той конторе монополии, которая выпустила товар. Оттуда эти свидетельства поступают в центральное управление монополии, которое проверяет их и отдает распоряжение о возврате обязательств и поручительство выдавшим их лицам. При проверке учитывается допускаемая для экспортных табаков потеря веса в размере 3%.

Эти извлечения из закона показывают, что, хотя покупка и продажа табака для экспорта вполне свободны, монополии все же предоставлено право весьма тщательного контроля всех операций.

В связи с этим монополия часто оказывается в двойственном положении, так как она наравне с торговцами, т.-е. на основе свободной конкуренции совершает покупки у табаководов для местной промышленности и так же, как и частные торговые фирмы, имеет право экспортировать покупаемые табаки. Таким образом монополия и торговцы часто оказываются просто конкурентами в коммерческом деле.

В распоряжении одной из конкурирующих сторон, у монополии, в силу ее исключительного положения имеются права и особая осведомленность, которыми она может пользоваться не только к своей выгоде, но и прямо в ущерб своему конкуренту.

Монополия во многих отношениях оказала благотворное влияние на хозяйство страны и на ее население. Она повела к расширению и улучшению табаководства, равно как к повышению торговой дисциплины у крестьян и торговцев и к созданию кадров специалистов по обработке и торговле табаком.

Монополия должна иметь свой надзор всюду, где разводится табак, и потому ее отделения имеются по всей Турции. Главное управление этой довольно дорогой организации находится в Константинополе. В 11 городах находятся управления, которым подчинены ряд второстепенных числом до 65.

Доходы монополии.—С 1914 года, когда было возобновлено соглашение с Концессионным Обществом, доходы монополии выразились следующим образом:

Операционный год.	Валовой доход турец. фунтов.	Чистый доход турец. фунтов.
1914/15 год	2 470.000	513.600
1915 16 „	2.406.000	330.000
1916/17 „	3.182.000	935.000
1917/18 „	5.230.000	2.792.000
1918/19 „	6.920.000	3.335.000
1919/20 „	9.158.000	3.988.000
1920/21 „	11.351.000	5.948.000
1921/22 „	10.555.000	5.339.000
1922/23 „	17.509.000	7.503.000

При оценке этих доходов надо учитывать обесценение турецкого фунта приблизительно следующим образом:

1 золотой турец. фунт = 12 голландским гульденам (гульден приблизительно устойчив и равен 77—78 коп. золотом). Турецкий фунт (бумажный) в среднем за год был равен:

в 1919 г. . .	3,5 голл. гульд.	в 1924 „ . .	1,4 голл. гульд.
„ 1920 „ . .	2,4 „ „	„ 1925 „ . .	1,3 „ „
„ 1921 „ . .	1,9 „ „	„ 1926 „ . .	1,4 „ „
„ 1922 „ . .	1,6 „ „	„ 1927 „ . .	1,4 „ „
„ 1923 „ . .	1,5 „ „		

В 1920 21 г. монополия выплатила правительству долю прибылей в размере 1.885.000 турец. фунтов и управлению государственных долгов 1.813.000 турец. фунтов. В следующем 1921/22 г. соответственно —1.597.000 и 1.310.000 турец. фунтов.

В последние годы в очень влиятельных кругах Турции усилилось течение за отмену Режи и создание подлинной государственной монополии или же бандерольной системы взимания акциза, что должно было повлечь значительное повышение доходов от табака.

Исход Греко-турецкой войны и Лозаннский мир укрепили в Турции стремление к хозяйственной независимости. И действительно, с мая 1925 г. сделан опыт введения государственной монополии на один год. Затем государственная монополия продлена еще на пять лет. Обществу выплачены отступные суммы согласно договора и весь аппарат объявлен государственным. На руководящих постах в монополии иностранцы замещены турками, во всем прочем изменений не произведено.

Передача монополии в руки государства резко повысила ее обороты и доходность в сравнении с последними годами управления Режи.

Режи продало	в 1924/25 г. 2,9 мил. кгр. издел.	на сумму 9,6 мил. тур. фунт.
Монополия продала	в 1925/26 г. 5,4 „ „	„ 19,6 „ „ „
„ „	в 1926/27 г. 8,8 „ „	„ 30,0 „ „ „

Этот быстрый рост оборотов объясняется не только упадком деятельности Режи в связи с ожидавшейся с году на год ликвидацией этого Общества, но и тем, что, взяв монополию в свои руки, государство повело более энергичную борьбу с безакцизным потреблением табаку. В частности, чтобы затруднить пользование безакцизным табаком, монополия совершенно воспретила продажу папиросной бумаги.

Чистый доход Режи за последний - 1924/25 год ея деятельности был—5.296 000 турец. фунтов.

Доход монополии составил в 1925/26 г.—10.500.000 турец. фунтов, в 1926/27 г.—15.000.000 турец. фунтов.

На 1927 28 год по бюджету уже намечено чистого дохода 17.500.000 турец. фунтов.

ГЛАВА ТРЕТЬЯ

Выращивание папиросного табака в Турции.

Статистика турецкого табаководства.

С цифрами современных сборов Турции можно сравнивать довоенные сборы одной лишь Азиатской Турции. По весьма неточным данным Режи сбор табака в Азиатской Турции составлял:

1890	г. около	5 милл. кгр.	1911	г. около	38 милл. кгр.
1895	г. „	15 „ „	1912	г. „	30 „ „
1900	г. „	14 „ „	1913	г. „	38 „ „
1903	г. „	28 „ „	1914	г. „	42 „ „
1905	г. „	20 „ „	1915	г. „	13 „ „
1908	г. „	15 „ „	1916	г. „	11 „ „

В годы мировой войны табаководство Турции резко сократилось, а затем с 1922 года табаководство в Малой Азии стало оправляться и с 1924 г., когда по Лозаннскому договору в Турцию стали возвращаться выселенцы из Македонии, уже превзошло довоенные размеры. С этого времени табаководство Турции стало быстро развиваться и возвратило себе европейский и американский рынок сбыта.

Ниже приведены по тем же данным Режи сборы современной Турции (включая Адрианопольский район) с 1919 года. Посевная площадь показана в тёнюмах [1]) над чертой, а сбор в килограммах под чертой:

---

[1]) 1 тёнюм = 40 кв. пих = 7,825 ар = 1/15 десятины.

Сборы табака в Турции.

	1919 г.	1920 г.	1921 г.	1922 г.	1923 г.
1. Смирна	104.350	198.600	112.800	96.830	129.997
2. Самсун, Бафра и Ташова	7.454.000 50.350	15.718.000 102.500	6.815.000 35.060	5.760.000 50.350	7.376.823 81.597
3. Трапезонд	4.150.000 3.650	8.456.000 7.800	2.596.000 6.650	4.604.000 8.100	6.382.960 10.741
4. Измид с Гендеком [1]	322.000 28.900	629 000 27.000	490.000 13.400	618.000 30.000	805.245 33.397
5. Брусса	3.165.000 11.700	1.535 000 19.000	907.000 10.820	2.822 000 22.300	2.764.815 27.645
6. Баликессер и Генен	914.000 9.360	1.434.000 16.800	675.000 16 230	1.725.000 2.500	2.308.934 26.839
7. Адрианополь, Родосто и Чаталджа	487.000 4. 60	1.176.000 7.040	901.000 3.600	1.040.000 16.500	2.055.094 13.236
	384.000	680 000	208.000	1.515.000	1.280.715
Всего	212.670	378.740	198.560	236.580	317.452
	16.876.000	29.628.000	12.592.000	18.084.000	22.974.586

Рост сбора табаков после Лозаннского мира выявлен для табаков Черного моря в следующей таблице, где приведены сборы за пятилетие 1922—1926 года [2]) по отдельным районам (в тысячах тонн):

		1922 г.	1923 г.	1924 г.	1925 г.	1926 г.
Трапезонд:	Трапезонд	300	400	500	800	800
	Платана	600	1.000	1.400	2.000	1.800
Самсун:	Самсун	1.400	1.000	1.500	1.700	1.200
	Уния, Фацца, Орду	100	200	400	500	200
	Хаджи-Кей	200	200	500	550	350
Бафра:	Бафра	1.000	1.000	1.500	2 800	1.500
	Аллачам	700	350	800	1.100	750
	Синоп	500	500	800	800	450
	Чаршамба	200	400	600	700	500
	Хебзе	300	175	1.000	1.000	600
Ташова:	Ерба	1.400	1.000	2.500	2.500	2.000
	Токат	400	800	1.500	1.600	1.400
	Никсар	350	450	1.000	1.100	900
	Зилех	150	150	450	800	600
Всего в районах Черного моря		7.600	7.625	11.450	17.950	13.050

[1]) Тоже включены: Дуздже, Хеве, Ак-Гиссар, Тузла, Хебзе.

[2]) „Бюллетень Торгпредства в Турции" № 2—3, 1927 г. Разработано по данным Монополии.

Увеличение сборов объясняется не только окончанием греко-турецкой войны, но также уточнением статистических сведений. Сбор табака во всей Турции определяется

за 1924 г.—65 милл. килограммов
„ 1925 г.—52 „ „
„ 1926 г.—44 „ „

Большие сборы в 1924 и 1925 г.г. сопровождались падением цен, которое резко ударило по табаководам. Сбор 1926 г. в размере около 45 милл. кгр. по размеру считается соответствующим требованиям рынка. В связи с этим летом 1927 года монополия воспретила посадку табака в ряде мест, по своим почвенным и климатическим условиям дававших табак только низкого качества.

Из всего сбора табака остается внутри страны для производства фабрик государственной монополии ежегодно от 8 до 10 милл. кгр. Самая закупка сырья-табака монополией производится различно в разные годы. Так в 1926 27 г. она закупила 10—12 милл. кгр., а в 1927.28 г. предположено закупить 15—20 милл. кгр.

Эти закупки монополия производит частью в целях регулирования табачных цен на внутреннем рынке Турции.

Общая характеристика табаководного хозяйства Турции. По своим приемам и орудиям производства табаководное хозяйство Турции чрезвычайно примитивно. В Турции нет ни государственного, ни частного института для улучшения методов табаководства или инструктирования табаководов. К этому присоединяется безграмотность и некультурность населения и отсутствие в стране сельско-хозяйственной статистики, опытных станций, и до самого недавнего времени даже метеорологических наблюдений.

Табаководное хозяйство Турции зиждется на накопленном опыте поколений табаководов. Химические удобрения здесь неизвестны, зато господствует деревянная соха.

При возвращении по Лозаннскому договору на родину турок из Греции турецкое правительство постаралось поселить табаководов из знаменитых македонских табаководных районов в хороших табаководных местах Анатолии. Благодаря этому знания и опыт переселенцев сохранены и, надо полагать, будут способствовать подъему турецкого табаководства.

Описание растения. Турецкий табак принадлежит к группе восточных табаков, т.-е. к желтым папиросным табакам семейства Nicotiana tabacum. Высота растения от 40 до 200 с.м., число листьев 18—24.

В зависимости от местности и семян листья табака имеют разную форму. Листья бывают голочерешчатые („кулаксис"), рис. 1, либо с низбегающим по черешку краем листа, крылом („кулакли"), рис. 2; в некоторых случаях крылья расширяются внизу в ярковыраженные ушки (рис. 3). Если окрыленный лист имеет удлиненный заостренный конец и узкую форму, он называется „сирдели"

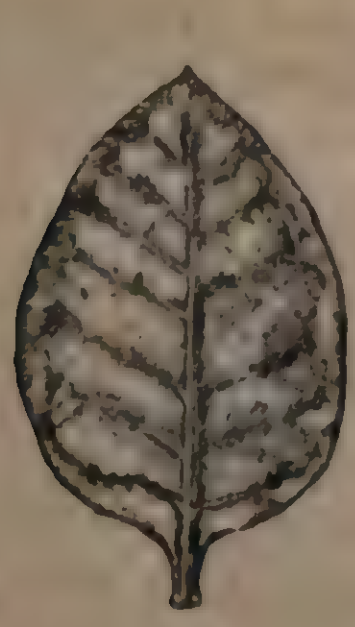


Рис. 1.

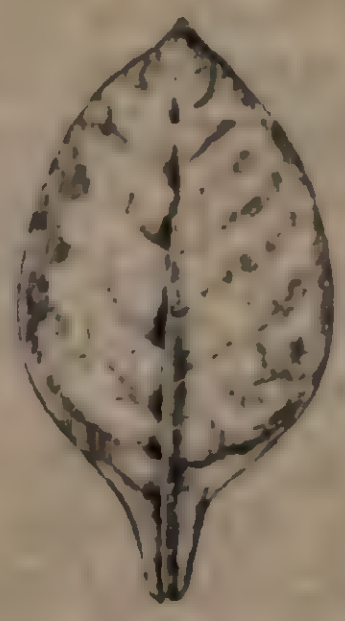


Рис. 2.

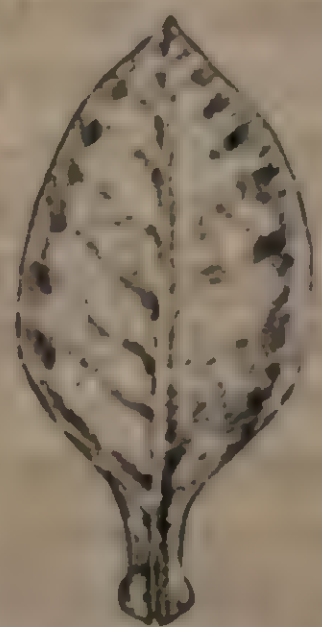


Рис. 3.

(воловий язык)—тип листа нашего Тык-Кулака. В одной и той же местности могут встречаться в зависимости от семян листья различной формы и указание на типичную для района форму листа означает лишь преобладающую форму.

Если лист плотный и грубой структуры, его обозначают как мужской табак („еркен"); когда лист тонкий, нежный и благородной структуры, его обозначают как женский („диши"). Получение мужского или женского табака зависит от семян, почвы, климата. Поливные табаки по большей части мужские, так как обилие влаги создает крупнолистный и грубый табак. На тяжелой тучной пахотной земле по тем же основаниям родится мужской табак, а на легких, пористых, несколько каменистых, но не бед-

ных почвах, напротив, родится женский табак. Нижние листья малокачественны, они очень бедны содержанием. Лучшие ароматические табаки получаются из мелких верхушечных листьев, примерно из трех ближайших к цветку ярусов.

Цветок розовый, зеленовато-белый или желтый. От момента высадки табак остается в поле 90—100 дней.

Удобрением в Анатолии является навоз и, главным образом, лошадиный и коровий помет; особенно ценится помет коз и овец. В районе Платана—Трапезонд в качестве удобрения предпочтительно пользуются мелкими рыбешками, сардинами, по-турецки „хамси".

Разбивка рассадников производится в феврале—марте, когда прекращаются заморозки. Особенностью рассадников, главным образом, в районе Смирны является слой негашеной извести поверх навоза, что ведет к более интенсивному развитию почвой рассадника тепла. Рассадники разбиваются в Турции не в парниках, а на открытом воздухе.

Подготовка и посев семян. В начале марта начинают проращивать семена в теплом месте комнаты в холщевой тряпице, смачивая их тепловатой водой. К концу марта проросшие семена высаживают под открытое небо, разбавив их предварительно чистым белым песком или древесными опилками. На получение рассады требуется 1½—2 месяца. К этому времени молодое растеньице уже имеет 4—5 листочков и достигает 8—10 с м. в высоту.

Посадка производится в мае—июне месяцах, лучше всего с вечера, чтобы высаженные в поле растеньица не попадали тотчас на зной. Рассаду выбирают из грядок величиной в 8—10 с м. с 4—5 развившимися листочками. Посадку производят рядами в 30—60 с м. один от другого (в зависимости от размера листьев на данном виде растений); между растениями оставляют промежуток в 10—20 с м., так что на одном тёнюме [1]) имеется от 12 до 30 тысяч растений. Посадку производят втроем: первый рабочий колышком намечает ямку для посадки, второй—всаживает растеньице до первых листочков в землю, легонько придавливает землю и очерчивает пальцем вокруг стебелька

[1]) Тёнюм—7,252 ара, равен 1/10 десятины.

лунку. Третий—обильно поливает корешок, не забрызгивая листочков водой (до полулитра на одно растеньице). При этом очерченная лунка, как воронка, собирает воду к корешкам. Непринявшиеся растеньица заменяются потом другими (подсадка).

Летние работы. Примерно через восемь дней после посадки начинают разрыхлять и полоть землю между растениями цапкой, повторяя мотыжение по мере надобности. Разрыхление почвы позволяет влаге ночной росы и мелких дождиков проникать в землю. Дожди в Турции по большей части проливаются стремительно. При хорошо разрыхленной почве вода быстро поглощается землей.

Когда растение достигает 15—20 с/м. в высоту с него удаляют нижние, лежащие на земле и потому неприглядные листочки и окучивают землю вокруг стебля. Это сберегает влагу у тверже закрепляющегося корня растения.

Искусственная поливка в лучших районах по возможности избегается, хотя бы даже возникали опасения, что вследствие засушливой погоды сбор окажется малым или совсем неудачным.

Планомерная поливка табака производится на равнине Ташовы, в Гендеке, Тузла-Хебзе, Бруссе и во многих местах Генена. Поливные табаки по-турецки называются „сулу" („су" значит вода). Они, разумеется, в большинстве—мужские табаки. Перед ферментацией они характерно бледно-желтого цвета, сильно темнеют в процессе ферментации и становятся неприглядными. Вследствие значительного содержания влаги эти табаки проходят ферментацию очень бурно и потому часто значительная часть их выходит горелыми.

Ломка начинается с нижних листьев в средине июля. По мере появления признаков зрелости производится ломка по ярусам. На каждом растении имеется 7—8 ярусов листьев особого качества. Торговые обозначения отдельных ярусов листьев, тоже ломок—видны на рис. 4. Там показаны обозначения ломок в Смирне и в прочей Турции. Мы приводим рядом обозначения ломок, принятые у нас на Кавказе и в Крыму.

Слово „ана" (в русском обозначении „анач") значит мать.

Крым.	Смирна.
6 Тепе	Уч
5 Анач	Уч-алты
4 Поданач	Кувалама
3 3-е Ортасары	Учинджи или Тритомана
2 2-е Ортасары	Икинджи или Дефтеромана
1 1-е Ортасары	Биринджи или Протомана
II Биринджи	Дип-усту (над „нижним“)
Iа, I Дипсары	Дип („нижний“)

Рис. 1.

Проч. Турция.	Кубань.
6 Турук	Турук (верхушка)
5 Турук-алты	Подтурук (подверхушка)
4 Турук-алты	
3 Кючук-ана	Аначи
2 Орта-ана	
1 Бюк-ана	Поданач
II Дип-усту	Хащлама
Iа Дип	Дип
I Дип	

Одни торговцы при обработке табака обозначают первым и вторым аначем уже 1 и 2 дип, и продолжают счет аначам вверх. Другие не называют аначами даже хорошие дипы и хашламу, у них первым аначем является биюкана (бириндж),—и это обозначение правильнее.

Сбор листьев производится перед рассветом и обязательно каждый ярус отдельно: сперва дипы, затем один за другим аначи и т. д.

Сушка. Собранные листья доставляются в плоских корзинах к жилью, и тотчас же начинается низка их на шнуры (в 2—4 метра длиной) посредством широкой металлической иглы длиною до 40 см. Эти шнуры („дизис") прикрепляются двумя—тремя веревочными петельками к жердям. Жерди выставляются „для сушки" в садах, на улицах (не взирая на запрещение монополии) в горизонтальном положении, параллельно друг другу, при чем концы их опираются на длинные стояки в метр высотой. Спустя 10—12 дней лист высыхает и получает красивую золотисто-желтую окраску. Затем сложенные вдвое—втрое шнуры подвешиваются к другим жердям, положенным краями на высокие стояки. Спустя 5—6 дней сушка закончена и собранный по три шнура в гирлянды („хевенки") табак подвешивается под крышей сарая, который спереди, а то и с двух сторон совершенно открыт. В этом виде табак долго остается на воздухе, его жилки высыхают и лист приобретает хорошую окраску.

Когда шнуры выставлены для сушки под открытым небом (еще не подвешены под крышей), их предохраняют от вредного действия утренних рос и дождя, накрывая брезентами или холстинами.

Потеря веса после сушки достигает около 80% первоначального веса листьев. Она меняется в зависимости от плотности и материальности листьев.

Проверка наличия табака монополией и контрабанда. В дополнение к предварительной оценке сбора, которая производится чиновниками монополии, когда табак еще растет в поле, в период сушки устанавливается вес собранного табака. Для этого взвешивают 4—5 гирлянд (хевенки из трех шнуров) каждой ломки и вычисленный на этом основании вес всего сбора заносят в плантационный

листок (сержи). За это количество табаковод отвечает перед монополией. Табаководы всякими путями умудряются сохранять неучтенные излишки, которые тайно сбываются ими для изготовления папирос. Хотя с 1926 года служащие монополии стали государственными чиновниками и контроль много решительнее борется с контрабандой, все же огромная часть населения курит самодельные папиросы из контрабандного табака. Поэтому в данные монополии о размерах сборов всегда нужно включать поправку на массы табака, выкуриваемые населением без контроля.

Папушовка. После сушки табак снимается со шнуров и собирается в папуши (по-турецки—„демет", „пастал"). Только в районах Смирны и Баликессера табак остается в шнурах, при чем в этих районах не ждут до поздней осени или начала зимы, а тотчас по окончании сушки табак в шнурах укладывают в тюки.

Папушовка начинается после начала осенних и зимних дождей, когда табак перестает быть хрупким, становится мягким. Это может быть уже в октябре, но большей частью лишь в ноябре—декабре месяце. Папушовка производится всеми членами семьи табаковода. Листья накладываются один на другой, черешок к черешку так, чтобы кончики листьев (верхушки пластинок) совпадали; 8—12 листьев кладутся верхней стороной листа книзу, затем 4—6 листьев верхней стороной кверху. Зажав стопку листьев между большим и указательным пальцем левой руки, правой обвязывают ее в 2—3 с/м. от конца черешка нитью кукурузного початка и концы нити закладывают промеж листьев.

Так как сбор листьев производится по отдельным ярусам-ломкам, то в папушу могут (и должны) попадать только листья той же ломки. В этом случае вся папуша состоит из одинакового по качеству и аромату товара, чем облегчается покупка и устраняется необходимость особой сортировки табака на фабрике.

Монополия не ограничивается одним предписанием правил папушовки, но и платит табаководу более высокую цену за хорошо сработанный табак. Пострадавшие от болезней или при сушке листья, тоже порванные ветром в поле, оставшиеся при сушке зелеными или же почерневшие листья, собираются в отдельные папуши-брак (по-

турецки „чикинти"), который используется для обложек тюка. Связанные папуши складываются в комнатах вдоль стен ярусами в 1—1½ метра высотой. Через 20—30 дней приступают к тюковке спапушованного табака.

Плантаторская тюковка производится с помощью особого разборного ящика без днища (по-турец. „сандук"), размером 90×40×45 с/м. Ящик устанавливается на три палки (по-турец. „даяк") с зарубками по краям. Папуши укладываются вдоль продольных стенок в два ряда черешками наружу. Заполнив 12—14 рядов, ящик осторожно снимают и, накрыв табак сверху такими же тремя палками, связывают концы их у зарубок бечевкой.

Во многих районах привился скверный прием присоединять при тюковке к табаку определенного сорта изрядное количество низкокачественного табака. В „Классических деревнях" Измида, в хороших местах Гендека и Генена в тюк кладется по одному лишь ряду бракованных папуш сверху и снизу, и с боков тоже—для защиты товара от порчи на транспорте. В таком тюке 90% является товаром основного качества. Но в других местах, и как раз в лучшем районе Самсун—Бафра, тюк весом в 40 кгр. содержит только 12—15 кгр. подлинно хорошего табака, т.-е. 30—35% общего веса. Он помещается в середине тюка, а с боков, сверху и снизу обкладывается низкокачественным табаком, значит на 70—65%. Это зло распространилось как раз в менее хороших районах, при чем малокачественный табак стараются скрыть еще и внутри отдельных папуш.

Тюки устанавливаются в прохладном сухом сарае вертикально (на концы палок). Начинается осмотр табака покупателями.

Тюковка шнурового табака. Осветление Смирны. Во всем районе Смирны и Баликессера табак не папушуется, а на шнурах (как сушился) укладывается в тюк, при чем, как указано уже, это большей частью производится тотчас по окончании сушки. Это возможно благодаря совершенно особому приему обработки, применяемому после ломки табака в этих районах.

Благодаря благословенному мягкому климату в районе Смирны, все табачные работы здесь производятся на 4—6 недель раньше, чем в прочих местах. В конце января нормально

подготовляют рассадники и засевают их в начале, до середины февраля. В апреле уже производится посадка растений, а в начале июля начинается ломка. Отдельные ярусы листьев здесь быстро зреют один за другим, и к концу июля ломка заканчивается.

Отдельные ломки нанизываются на шнуры в 160—180 см. длиною. Тут начинается особенность обработки табака в этих районах: листья на шнуре сдвигаются вплотную, так что нижняя сторона одного листа прилегает к верхней (лицевой) стороне другого, главная жилка к жилке. Согнутые по главной оси листья, так сказать, вложены друг в друга, охватывают следующий рядом лист. По концам шнура завязываются петли, и шнур с табаком с помощью двух гвоздиков натягивается вдоль жерди. Натянутый на жерди шнур в Смирнском районе называется „дэнек". Эти дэнеки выставляются для сушки на солнце на 4—5 дней (укрепляются горизонтально на стояках).

Затем начинается особый процесс, который можно сравнить с белением холстов на солнце. Дэнеки кладутся рядами на землю так, что жердь придавливает край листьев предыдущего дэнека. Благодаря этому согнувшийся при сушке вдоль оси лист, охватывающий соседний лист, придавливается и закрепляется в этом положении. Чтобы получить требуемую рынком светлую окраску табака, плантатор повторно обрызгивает дэнеки посредством распылителя водой из бака, который у него на спине, и вновь дает табаку просохнуть. Эта работа требует большого опыта, так как можно легко при этом погубить табак. Однако, некоторые искусники вызывают при осветлении табака (брызгами овечьей мочи) еще и появление на табаке пятен, похожих на так называемые „качественные пятна", которые при нормальном происхождении свидетельствуют об особой ароматичности табака.

Беление (с обеих сторон) длится 10—12 дней. В результате его нижняя сторона листьев, выходящая наружу при охвате соседним листом, оказывается вполне пожелтевшей, а зелень внутренней верхней поверхности листьев проходит после ферментации в не спрессованном тюке.

Так как при этом белении шнуры основательно высыхают, то затем можно сразу приступить к тюковке. Если

листья хрупки, их накануне слегка увлажняют и покрывают холстиной. И это увлажнение опять требует опытности, так как иначе табак в тюке затем окажется „горелым".

Для укладки шнуров в тюк пользуются „калупом"—ящиком (65×40×70 с/м.), стенки которого могут откидываться на петлях. Шнуры разрезают пополам и кладут на днище ящика в четыре параллельных ряда, черешками наружных рядов к продольным стенкам. Когда форма почти заполнена, накладывают входящую внутрь ящика крышку и вдавливают ее прессом в ящик до отказа. Оставляют на время табак в спрессованном виде, затем снимают крышку и дополняют образовавшееся свободное пространство шнурами.

В общем, тюк—в зависимости от ломки и материальности табака—имеет 80—120 рядов по 4 шнура и весит 50—60 кгр. Откинув стенки формовального ящика, получают спрессованный тюк, который охватывают с 4 сторон (верх, низ и две головки) куском полотна и зашивают. Две боковые стороны (черешковые) остаются открытыми и зашнуровываются поперечными бечевками. В этом полуобшитом виде тюк остается для осмотра покупателем.

Формовка тюка посредством калупа (отсюда и табак в шнурах носит название „калуп") чрезвычайно рациональна и весьма распространена в Смирне. Однако, во многих местностях (и у нас в Сухумском районе) сохранился примитивный способ тюковки шнурового табака посредством ящика без днища. Правда, приобретение пресса с двумя (на смену) формовальными ящиками доступно далеко не каждому турецкому табаководу (обходится около 130 рублей). В некоторых местах „калупы" отпускаются общественными прокатными пунктами, но во многих калупы остаются средством эксплоатирования табаководов со стороны кулаков и скупщиков табака.

Семена заготовляет каждый табаковод себе сам, отмечая для этого лучшие экземпляры растений, на которых соцветие оставляется до созревания семян.

Урожайность. Размер сбора зависит от величины и материальности листьев и, конечно, от погоды при сборе. В нормальные годы сбор с тёнюма составляет в сухом виде:

	(с тёнюма)	(с гектара)	(с дес. в пуд.)
а) для мелко-листных табаков .	50 — 70 кгр.	665 — 930 кгр.	53 п.
б) „ средних листьев „ .	80—100 „	1065—1330 „	80 „
в) „ крупно-листных „ .	130—150 „	1730—2000 „	124 „

Рядом вычислен сбор с гектара (0,9 десятины) в кгр. и с десятины в пудах. Так как обработка крупных листьев в 30—40 с/м. к тому и легче, и дешевле, чем мелких в 5—8 с/м., то табаковод, естественно, стремился бы разводить табаки с возможно более крупными листьями. Этому понижению качественности табака противодействует спрос на мелколистные благородные табаки и более высокая цена на них.

Вторичные побеги листьев. Хотя закон обязывает табаковода тотчас по окончании ломки вырывать и уничтожать стебли и запрещает сбор вторичных побегов листьев, на полях можно в декабре—январе видеть много стеблей со следами вторичной ломки листьев. Табак такого сбора—„филич“ представляет неразвившиеся и потому малые листья, без вкуса и аромата. При сушке филичи большей частью остаются зелеными и всегда неказисты на вид. Филичи во многих местах собираются табаководами и сдаются на склад монополии, чтобы после сбыта части табака контрабандным путем по высоким ценам восполнить занесенное в плантационный листок (сержи) количество.

Болезни и вредители табака в Турции те же, что у нас. Особенно распространен трипс. Меры борьбы с болезнями малоизвестны. По большей части рекомендуется перенесение посадок на незараженные площади и полное уничтожение больных растений и рассады.

ГЛАВА ЧЕТВЕРТАЯ.

Закупка листового табака в Турции.

Организация и методы закупки.

Жестокую нужду анатолийского крестьянина используют деревенские кулаки и посредники по скупке табака, чтобы, ссужая табаководам деньги под лихвенные проценты (до 30%), бессовестно опутывать их кабальными обязательствами. Табаковод обязуется отдать свой табак в счет долга по низким ценам, либо при продаже на сторону делиться прибылью с кредитором. Даже при хороших ценах на рынке табаковод не вылезает из долгов и влачит жалкую жизнь без видов на улучшение.

Лишь в последнее время турецкое правительство несколько пришло на помощь крестьянину, гарантируя Сельскохозяйственному Банку платежи по ссудам, выдаваемым табаководам. Монополия также обязалась предоставить беспроцентно известную сумму для выдачи таких ссуд. Крупные экспортные фирмы переходят к авансированию табаководов под обеспечение новым сбором. При этом табаковод обязуется сдать свой табак по рыночным ценам с зачетом аванса, как задатка по сделке. Табаковод обязуется при уклонении от сдачи вернуть авансовую сумму с процентами и возместить кредитору все убытки, тоже расходы по покупке другой партии взамен несданной. Для раздачи этих авансов агенты монополии и крупных торговых фирм начинают объезд деревень уже в июле, когда табак еще в поле. В обеспечение аванса табаковод отдает агенту свой плантационный листок (сержи), без которого он не может получить провозного свидетельства (наклие).

Самая закупка табака производится через тех же агентов, которые при первом объезде районов уже ориентировались в наличии и качестве табаков в разных местах. Как монополия, так и крупные фирмы производят закупку в основных районах преимущественно через своих чиновников и постоянных закупщиков. Лишь в второстепенных районах закупку поручают комиссионерам. С выселением греков и армян из Малой Азии не легко найти из числа турок знатока табаков в качестве служащего.

Чтобы провести закупку, чиновник или главный комиссионер прибегает к услугам деревенского посредника из числа уважаемых старожилов, большей частью из табаководов данного места.

Начало закупки зависит от размера запасов табака у монополии, положения на мировом рынке, нужды крестьянина в деньгах, окончания папушовки в связи с погодой. Можно принять, что закупка начинается, как и у нас, в ноябре—декабре и кончается в марте—апреле. Мы уже указывали, что в Смирне закупка нового сбора начинается в июле, тотчас после сушки. В Самсуне, наоборот, закупка производится лишь после летней ферментации, значит в мае следующего года.

Тактика агентов и комиссионеров при закупке рассчитана прежде всего на то, чтобы расположить к себе влиятельных в деревне лиц. Такая тактика часто удается, так как турецкий крестьянин не всегда хорошо разбирается в тонкостях той или иной запродажной сделки [1]).

Весь сбор крестьянина целиком называется по-турецки „максул". Если речь идет о покупке максула,—это означает покупку всего сбора (от дипа до туруков) в плантаторской обработке, значит максул это, собственно, еще необработанный (не манипулированный) табак. Закупку начинают в деревне с крестьянина, у которого наилучший максул (сбор), чтобы сразу установить высший предел цен для

[1]) Главный смысл этой тактики, разумеется, заключается в том, что через этих влиятельных лиц, агенты и комиссионеры нажимают на крестьян и заставляют их итти на кабальные для них и выгодные для себя, т.-е. агентов, сделки.

сделок на все партии. Табак осматривают в палках в присутствии старосты и влиятельных лиц на дворе владельца. При осмотре стараются установить чистоту тюковки, размер копаков и количество дипов. Затем начинается самый торг (базарлик).

Покупка и расчет совершаются в районах Трапезонда, Самсуна, Бафры и Ташовы в „батманах" (батман равен 6 ока), в остальной Турции весовой единицей для табака является ока (равняется 1,282 килограмма). Указание цены табака за килограмм в последние годы все более вытесняет старую расценку за ока. С осени 1927 года во всей Турции вводится исключительно расценка за килограмм. Денежной единицей является пиастр (английский фунт стерлингов равен 9 р. 47 коп., равен приблизительно 900 пиастрам).

Цены закупки зависят от спроса и предложения, равно как от качества табаков отдельных районов. Мы приводим в таблице средние цены за последние годы по районам при среднем качестве и сортовом составе. Это цены, которые получает табаковод. К ним нужно еще присоединить расходы и — что очень существенно — потерю в весе („фира"), к установлению которых мы еще обратимся.

Адрианополь	50—70	пиастров за ока
Трапезоид	300—500	„ „ батман
Самсун	1200—1600	„ „ „
Бафра	800—1200	„ „ „
Ташова	200—400	„ „ „
Дуздже	80—100	„ „ ока
Гендек	50—70	„ „ „
Измид	60—90	„ „ „
Ак-Гиссар	70—100	„ „ „
Хеве	50—70	„ „ „
Тузла-Хебзе	40—60	„ „ „
Брусса	40—60	„ „ „
Генен	50—70	„ „ „
Баликессер	50—80	„ „ „
Смирна	100—200	„ „ „

Эти средние цены получаются в результате уплаты за лучшие максулы высших цен и за худшие—низших.

Приводим также, как справочный материал, таблицу цен на Константинопольском рынке в мае 1927 года в пиастрах за килограмм:

	Гермез.	Необработанный.	Обработанный бичак [1]).
Самсун . . .	60—70	250—300	300—400
Бафра . . .	60—75	200—250	250—300
Аллачам . . .	60—75	130—150	240—280
Синоп	60—75	100—130	180—200
Трапезонд . .	50—65	100—1300	140—150
Ташова . . .	60—65	80—100	100—150
Дуздже . . .	60—65	100—120	120—160
Адрианополь .	60—65	70—90	110—130
Брусса	60—70	60—80	100—120
„ басма	—	100—130	—
Гендек	60—70	65—90	100—130
Генен	55—60	65—100	100—130
Измид	55—60	60—90	100—130
Артвин . . .	60—65	120—140	150—200

Классификация табаков. При закупке табаков и, как мы укажем еще ниже, при их обработке (манипуляции), табак подразделяют на ряд классов. Самсун и Бафра по качеству делятся на градусы, как показано в таблице:

Экстра экстра . . . . . 58 и 55°	D
Экстра . . . . . 52,50 и 48°	ED
Первый сорт . . . . . 45,42 и 38°	E
Второй „ . . . . . 35,32 и 27°	EF
Третий „ . . . . . 23,21 и 19°	F
Четвертый „ . . . . . 16 и 13°	FG
Пятый „ . . . . . 10 и 7°	G
Отходы (браки) . . . . 3°	GG
Лом (фарматура) . . . . 2°	K

На-ряду с этим подразделением на градусы, которое введено монополией, торговцы в Самсуне и Бафре часто пользуются буквенной классификацией, которую ввели совершающие здесь свои закупки американские фирмы. Эти обозначения показаны в правой части таблицы в соответствии с градусным обозначением.

Во все прочих районах, кроме Смирны, табак делится на 5 сортов—от первого до пятого.

[1]) В партии обычно 60% бичак и 40% гермез.

Первые три сорта называются „бичак", четвертый „балиа-бичак" и пятый—„гермез". Дип и дип-усту (1-й и 2-й дип), как пустые табаки, даже при хорошем виде могут в лучшем случае итти как балиа-бичак, т.-е. в 4-й сорт, когда же они менее красивы, то, разумеется, уже в гермез. Слово „бичак" означает нож. Обозначение высших сортов этим словом получилось из сферы контрабандной продажи, где для крошки (ножом) выбирают только высшие сорта. Слово „балиа" означает тюк (в русском тоже встречается обозначение для тюка „бал"), и балиа-бичак означает табак, который по качеству собственно уже не бичак, но в тюке еще может сойти за таковой. Слово „гермез" означает нечто, на что смотреть не стоит.

В районе Смирны табак различают по месту произрастания и ломке. Следовательно, следующие сорта: уч, уч-алты, кувалама, тритомана, дефтеромана и протомана. Эти греческие обозначения сохранились в Турции, где до 60% табаководства и 80% торговли табаком было в руках греков (до их выселения в 1922 году). Турки стараются теперь привить в Смирне свои обозначения: уч, уч-алты, кувалама, учинджи-ана (3-й анач), икинджи-ана (второй анач) и биринджи-ана (первый анач).

Сдача на склад и оплата табака. Редкое в коммерческой практике совпадение интересов покупателя и продавца наступает в тот момент, когда надо оформить сделку, сдать на склад и переписать табак на имя покупателя в ближайшей конторе монополии. Доставка на склад монополии по большей части идет за счет табаковода. На складе монополии табак взвешивается за счет покупателя официальным весовщиком. Установленный вес признается как продавцом, так и покупателем, агент которого присутствует при взвешивании. Он проверяет здесь тождественность сдаваемого ему товара с купленным и старается получить наибольший провес на усушку.

Договоренный провес на усушку зависит от того, насколько высох уже сдаваемый табак. Размер провеса зависит от района произрастания и времени, когда сдается табак. Поливные табаки дают большую усушку, чем суходольные. Если сдача табака происходит тотчас после

папушовки и тюковки, то потеря (фира) от усушки будет значительнее.

Вообще **усушка** табака со времени его приемки покупателем колеблется от 6 до 12%. В счет этой усушки продавец допускает 1—2 кгр. провеса на тюк; при среднем весе тюка в 40 - 50 кгр. на продавца, значит, падает при этом ¼ до ½ фактической усушки.

Табак обыкновенно продается нетто, поэтому с установленного веса надо скинуть **тару**. Для тюка с палками тара принимается в 4 кгр., а для тюка в рядне (мешочной ткани) в 1—2 кгр. Эта обычная тара приблизительно соответствует действительной.

После перевески покупатель выписывает расчет для табаковода на особых печатных бланках. С продажной стоимости табака вычитаются полученные уже авансы и задатки и удерживаются государственные налоги и отчисления по сделке. Эти суммы покупатель вносит монополии и тогда он получает провозное свидетельство (наклие). Теперь он имеет право перевезти табак в свой склад.

Хранение неферментированного табака. Если табак будет ферментироваться тут же на складе покупателя, то его складывают впредь до обработки (манипуляции) следующим образом: два тюка ставят рядом вертикально на концы палок, а поверх кладут плашмя третий тюк на палки (значит на лист, а не на черешки папуш). Таким образом, верхний тюк лежит на концах палок обоих вертикально поставленных тюков и не сдавливает табак в них. Подвергать еще неферментированный табак давлению ни в коем случае нельзя, так как иначе обязательно получится горелый товар. Мы увидим в дальнейшем, что смирские табаки составляют исключение из этого правила.

Отправка неферментированных табаков на центральный склад. Если дальнейшая обработка купленного табака будет производиться на другом складе, то доставленный табак тотчас же начинают подготовлять к дальнейшей отправке. Для этого покрывают тюк мешочной тканью, отбрасывают палки и зашивают рядно крупными стежками. Затем, обвязывают тюк веревкой в мизинец толщиной (3—4 пояса). Рекомендуется обшивать рядном тюк как он есть—с палками. Если при транспорте в вагоне, на верблюде или пароходом

сломится палка или лопнет бечевка у концов палок, то, благодаря рядну, тюк сохранится в целости. Иначе он рассыплется, и на склад будет доставлена куча изорванных и испачканных папуш. Для временной обшивки тюков в целях сохранности табака в пути на складах фирмы сохраняется запас бывшего в употреблении обшивочного материала и веревок. Помимо того, на каждом складе имеется запас брезентов для защиты товара от непогоды при транспорте.

Самая работа по обшивке обходится до $^1/_2$ пиастра с килограмма. Обшивание тюка в большей мере ограждает от хищений из тюка в пути, а поэтому в районе Смирны и Адрианополя, где тюк обшит лишь одной полосой ткани (так, что закрыты только 4 поверхности его, а две черешки—открыты), лучше для транспорта тюк обшить кругом. При обшивании поверх палок по прибытии товара на склад остается лишь снять рядно и поставить тюки на концы палок, как изложено выше.

Отправка тюков может производиться в любое время года за исключением так называемого ферментационного периода, т.-е. с середины апреля и в мае месяце. (У нас этот период наступает позже с летним теплом в мае месяце.) В это время отправка молодого табака решительно должна быть избегаема, так как при складывании тюков в трюме или в вагоне в несколько ярусов табак греется и может прибыть на место в горячем состоянии или уже совсем горелым. Единственным средством остановить ферментацию и согревание табака это—дать доступ воздуху. Если табак „горит", нужно немедля вскрыть тюки и разложить папуши по полу. Этот способ остановить ферментацию требует складов огромной вместимости, а в период, когда прибывает новый табак, склады обыкновенно без того забиты. Поэтому прибытие греющегося табака является несчастьем для складчика. Помимо непосредственного ущерба от „сгоревшего" табака, приходится распускать тюки и затем вновь тюковать разрозненные папуши. Тут и расходы на рабочую силу и образование потерти. Казалось бы дело ясное: не отправлять в эти месяцы табака—и все. Однако, период ферментации в зависимости от целого ряда условий может значительно перемещаться. Филипс упоминает о слу-

чаях в его практике в Турции, когда ферментация начиналась в марте и продолжалась до июня месяца! Причины ранней или же запоздалой ферментации могут быть различные. Между прочим, одной из причин ненормального протекания ферментации является следующий прием некоторых крестьян при папушовке табака. Когда до глубокой осени нет сырых дней, и гирлянды (хавенки) табака не отволживают, так что табак, оставаясь хрупким, не может итти в папушовку, — табаководы, нуждаясь в деньгах, выкапывают глубокие ямы и кладут в них табак на несколько дней, чтобы он стал мягким и годным для папушовки. Вот эта искусственно вызванная мягкость табака влечет за собой затем ненормальное протекание ферментации. Владелец табака никогда не гарантирован от такого рода неожиданности.

Перед отправкой отдельные тюки маркируются. Наносится номер тюка и сорт табака. Если обработка не производится на месте закупки, то табаки Смирнского района направляются для ферментации в Смирну, а прочих районов—в Константинополь.

Расходы по транспорту. Расходы по транспорту значительно колеблются в зависимости от расстояния до порта или железной дороги. Для Измида, например, эти расходы составляют $^1/_8$ пиастра на кгр. и погрузка на пароход в порту Измида обходится в $^1/_8$ пиастра, а для Ташовы один транспорт стоит $5^1/_2$ пиастров, так как до Самсуна (ближайший порт) доставка на волах или караваном верблюдов длится пять дней. В Самсуне затем приходится сложить товар на склад, пока соберется вся партия к пароходной отгрузке и затем магунами (большие моторные баркасы) надо подать товар к пароходу на рейде, так как в Самсуне нет портовой набережной. Все эти расходы составляют до 2 пиастров на кило. Таким образом, все расходы от склада приемки до борта для Измида составляют $^1/_4$ пиастра, а для табака Ерба—$7^1/_2$ пиастров с кгр. Эта разница в $7^1/_4$ пиастров (11 голл. сентов) с кгр. уже имеет немалое значение на рынке.

Страхование в пути и на складе производится на основе генерального соглашения с страховым обществом, по которому все принимаемые на склад партии или же на-

ходящиеся в пути автоматически являются застрахованными. Премиальные ставки приблизительно таковы: табаки Черного моря со стоимости 4% (4 про милле, т.-е. 4 десятых процента) — на складе и в морском пути до Константинополя, значит риск по перевозке гужем сюда не входит. Табаки Мраморного моря — 2,7% при тех же условиях. При жел.-дорожной перевозке 3,75% со всех станций Анатолии до Смирны и Константинополя. То же со всех станций Европейской Турции до Константинополя. Страхование покрывает все потери и порчи за исключением порчи табака от согревания (ферментации). Страхование от военной опасности стоит еще 1,5%.

Табак на ферментационном складе.

Передача табака с приемного пункта на центральный склад, как мы видели, производится до наступления ферментации. Однако, некоторые табаки ни в коем случае не отправляются с места до окончания ферментации. Это относится к табакам Ташовы, которые большей частью являются поливными. Это обстоятельство и некоторые особенности химического состава Ташовы делают пятидневный гужевой транспорт до Самсуна и затем отправку морем до Константинополя чрезвычайно опасными.

По прибытии партии на центральный склад каждый тюк пересматривается, устанавливаетса его сорт и вес заносится в приходную ведомость. На головку тюка нашивается полотняный ярлык с напечатанными строками:

1. Номер партии	5. Дата поступления . .
2. Номер тюка	6. 2-я сортировка . . .
3. 1-я сортировка . . .	7. 2-й вес . . . . .
4. 1-й вес	8. Дата переработки . .

Первые пять пунктов заполняются при принятии тюка на склад, следующие три пункта — после переработки (манипулировки), о чем будет речь дальше. Тюки уставливаются на складе вертикально на концы палок, а при нехватке места на верхние концы палок двух соседних тюков кла-

дется плашмя третий тюк. Постановка на ферментацию табаков Смирны будет пояснена дальше. Если при этой работе замечают, что некоторые тюки стали согреваться, их выделяют, чтобы раскидать для доступа воздуха к папушам.

После приемки партии делается сводка записей и сортовой состав партии, устанавливаемый совершенно независимо от заготовительного пункта, тоже и вес сверяется с указаниями пункта. Обычно имеется понижение веса и сортамента против сведений пункта. Потеря веса вызывается усушкой и раструской. Эта разница от принятого на заготовительный пункт веса партии для большинства районов при ранней отправке составляет 2—3%. Табаки Ташовы, которые ферментируются на месте покупки и лишь в июле—августе могут быть отправляемы дальше, показывают потерю веса (фира) в 10—12% между купленным и полученным на центральном складе весом.

Провинциальные склады далеко не так хороши, как большие Константинопольские склады; к тому же и зной в Анатолии отражается на усушке. Чрезмерное высыхание табака отражается также на дальнейшей переработке. Понижение в результате вторичной сортировки объясняется склонностью покупающего лица переоценивать свои покупки, а заведующий центральным складом всегда норовит понизить сортовой состав полученного товара, чтобы в итоге проводимой им ферментации показать значительное улучшение качества. Владельцу партии полезно почаще контролировать ход работы, чтобы и на приемном пункте и на ферментационном складе не увлекались чрезмерно стремлением к показной работе.

Ферментирование. Табак оставляют в указанном выше положении, при чем каждые 6—8 дней тюки переворачивают, т.-е. верхний конец тюка повертывают книзу. При этом непрерывно проверяют, не греется ли табак. Согревшиеся тюки тотчас же отставляют, вскрывают и раскидывают для охлаждения. Само собой разумеется, в течение всей ферментации надо заботиться о возможно большем доступе свежего воздуха в помещение. Помимо постоянного наблюдения за тем, чтоб табаки не „горели“ и переворачивания тюков над табаком никаких операций не совершают. Самое главное при ферментировании — это иметь

побольше простора на складе, так как, если невозможно правильно расположить тюки и переворачивать их, то самое тщательное наблюдение делу не поможет. Одной теплой ночи и неожиданно подувшего теплого ветра достаточно, чтобы табак стал греться, и тогда складчик беспомощен перед необходимостью раскидать табак в тесно забитом складе. Тут и 10 и 15, а то и 20% табака может оказаться горелым, значит совершенно обесцененным, не говоря уже о тех трудностях, какие предстоят при переработке (манипулировании) горелого табака.

ГЛАВА ПЯТАЯ.

Первичная обработка табака—манипулирование.

В ряде районов обработка табаков ограничивается плантаторской или крестьянской сортировкой и обработкой табака. В большинстве же случаев табак подвергается на складе скупщика еще дополнительной обработке, которую называют манипулированием.

Манипулирование начинается вскоре после ферментации в зависимости от природы (характера) табака и его состояния после ферментации. Наиболее благоприятным временем является момент, когда деятельный процесс ферментации закончился, но табак еще не совсем высох и во всяком случае еще не отвердел и не сделался хрупким.

При манипулировании различают следующие виды работы: 1) составление папуш (по-турецки папуша—демет или пастал); 2) образование тюка из папуш; 3) работа в шнурах (дизис); 4) обработка „басма".

Самые папуши могут составляться на манер Самсуна, обыкновенные папуши (демет)—либо на манер Персичана, так называемый „широкий пастал". При построении тюка применяют разные способы кладки папуш. Соответственно получаются тюки типа: 1) Самсуна, 2) Египта, 3) Каваллы, 4) Смирны. Под последнее обозначение подходит как обработка „в шнурах" так и „басма".

При всех видах обработки основным требованием является, чтобы в тюк шли только листья одной и той же ломки.

Кроме того, манипулирование имеет целью отсортировать табаки по качеству и окраске, создать красивый удобно перевозимый тюк. При манипулировании табака складчик старается возможно замаскировать его недочеты и подчеркнуто выдвинуть его достоинства.

В дальнейшем описаны разные виды обработки табака, при чем имеется в виду наиболее тщательная, исключительно совершенная обработка. На деле, конечно, отдельные партии лишь в известной мере приближаются к описываемой ниже образцовой обработке.

1. Самсунская обработка.

Составление папуш. Наиболее распространенным видом обработки табака в Турции является самсунская обработка. Рассмотрим сперва составление самсунских папуш.

Распустив крестьянские папуши, высортировывают и подбирают одинакового качества и окраски 12—15 листьев одной и той же ломки, которые связывают в папушу. При этом следует соблюдать следующие технические требования.

Два передних листа подбирают так, чтобы первый был несколько меньше второго. Они накладываются лицевой стороной вперед. Затем следуют 7—9 срединных листьев, которые по величине постепенно на-

растают от первого до седьмого (либо девятого) срединного листа и обращены все лицевой стороной вперед. Дальше следуют 3—4 задних листа одинаковой величины. Они обращены лицевой стороной кзади так, что спинка последнего срединного листа прилегает к спинке первого из задних листьев. На рисунке 5 листья папуши раздвинуты так, что легко различить все построение: 1 и 2 представляют облицовку папуши (по-турецки „ялдиз", у нас говорят—„личкование" папуши, т.-е. прикрашивание ее лучшими наружными листьями); 3—9 представляют срединные листья, „иорек"—сердце папуши; постепенно нарастая, эти листья дают № 9 величину, равную № 2 переднего ялдиза, дальше следуют №№ 10—12—задний ялдиз, листья которого обращены вперед уже спинкой, а не лицевой стороной. По вели-

Рис. 5.

чине эти листья равны номерам 2 и 9. Когда мы сожмем папушу, то ее сердцевина, меньшие листья №№ 3—8 покроются большими наружными 2, 9, 10, 11 и 12, и остаются видными лишь спереди лист 1 и каемка листа 2, а сзади — лист 12.

При правильной кладке главная жилка одного листа приходится над жилкой другого, так что черешки лежат один на другом, а не рядом, тоже и концы пластинок листьев. Раскинувшаяся веером папуша считается неправильно сработанной: края ее листьев легко подвергаются ломке и порче. Меньший лист № 1 отмечает лицевую сторону папуши. Наложение этого меньшего листа придает папуше художественно совершенный вид.

Связывание папуши производится нитью кукурузного початка. Различают два способа вязки: 1) конец нити закладывают между последним листом сердцевины и первым из задних листьев, черешки дважды обматывают нитью и закладывают конец ее между теми же двумя листьями; или же 2) обматывают нить дважды вокруг черешков и, свернув концы ее тугой спиралью, закладывают конец спирали меж листьев папуши (рис. 6). Первый способ вязки называется самсунским, так как его применяют тамошние табаководы, а в районе Бафры применяется вязка спиралью. Конечно, по способу вязки нельзя распознавать эти табаки, так как, стараясь сбыть Бафру за Самсун крестьянин или же скупщик уже позаботится соответственным образом вязать папуши.

Рис. 6.

В папуше черешковая часть называется головой (по-турецки „баш"), а листовая — хвостом (по-турецки „курьюк").

Составление Самсунского тюка представляет чрезвычайно сложную работу, которая весьма замечательна по своему психологическому замыслу: как никакой другой вид тюковки она оттеняет казовые стороны товара. К сожалению, сложность построения этого тюка часто используется для обманывания неопытного покупателя. Тюк Самсуна, допу-

стим, пятой ломки (туруки) состоит, примерно, из 3½ тысяч папуш, в кладке которых различают до 49 разных способов, имеющих каждый свое особое обозначение. К этому еще присоединяется качественное подразделение на четыре группы. Не нужно, однако, пугаться этой сложности: при ближайшем изучении головоломка, как разъясненный фокус, становится простой и ясной, а огромное число комбинаций в строении легко сводится к девяти основным. Мы рассмотрим отдельно техническую и качественную сторону построения тюка.

Техническое построение самсунского тюка требует применения уже ранее упомянутого ящика без днища и крышки. Размер его 90 × 50 × 45 с м. Перестановкой продольной стенки ширина ящика может быть увеличена еще на 10 с/м. Эта перестановка необходима при обработке крупнолистных табаков, например, Трапезондов. Для тюковки мелколистных табаков, верхушечных ломок (туруков) пользуются ящиком меньших размеров (80 × 40 × 45 с/м.).

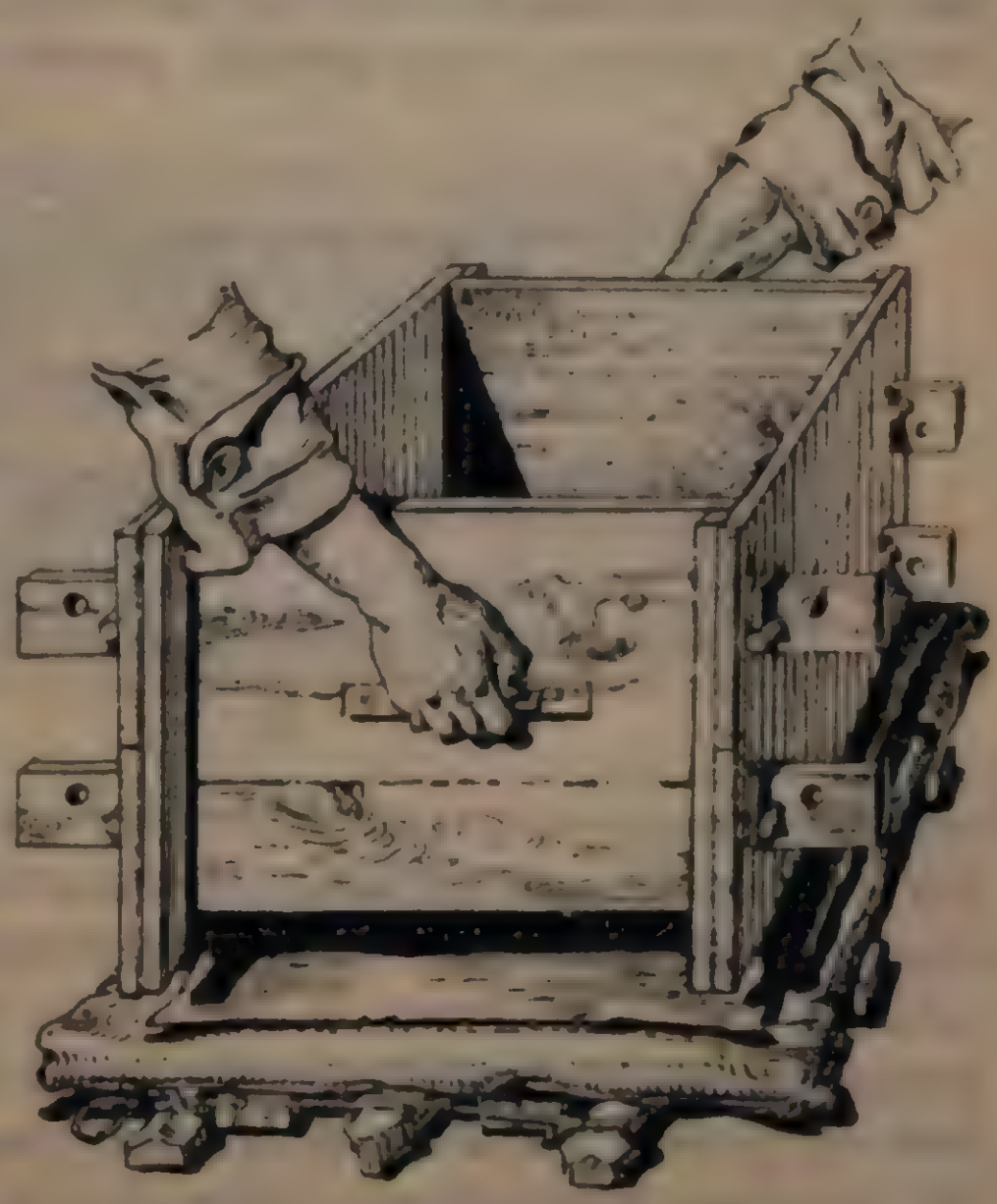


Рис. 7.

Для тюковки гермезов иногда пользуются также специальным ящиком длиною в 100 с/м. Однако, желательно не создавать в партии тюков разной длины: партия много лучше выглядит и удобнее укладывается в штабель при равной длине тюков. Ширина тюков зависит от размера листьев, но наименьшая ширина в 45 с/м. выдерживается простыми приемами, излагаемыми в дальнейшем.

На пол кладется перекрест из четырех брусьев (по-турец. „искара"—решетка жаровни), на 10 с м. больше, чем просвет ящика. На этот перекрест кладутся три палки, концы которых у зарубок скрепляются бечевкой. Поверх палок настилается нижний кусок мешочной ткани, который вместе с верхним куском образует затем покрышку тюка. Поверх тюковочной ткани кладется лист красной пергаментной бумаги размером с отверстие ящика и на него ставится ящик.

Рабочий садится на низенькую скамеечку и начинает укладывать заготовленные папуши на дно ящика, т.-е. на подкладку поверх красного листа бумаги. Допустим, что производится тюковка пятой ломки, т.-е. туруков. Первый ряд папуш, который кладется в основание тюка, называется „дабан"—подошва. Эта кладка показана на рис. 8 так, как

Рис. 8.

она представляется наблюдателю, который глядит сверху вглубь ящика. В дабан'е головки папуш не прилегают вплотную к продольным стенкам ящика, а отстоят от них на 2—3 с м. Как видно на рисунке, один ряд папуш кладется справа налево, а другой—слева направо. Первый ряд дабан'а пятой ломки содержит дважды по 52, т.-е. всего 104 папуши. При укладке папуш вязки должны составлять одну прямую линию.

За наружным рядом дабан'а следует „дабан-орта", т.-е. срединный дабан. Его кладка показана на рис. 9, опять один ряд кладется слева направо, другой—справа налево. Здесь имеется 36 папуш в ряду, т.-е. всего 72 папуши. На том же рисунке 9 у поперечных стенок (торцов тюка) видны папуши, которые называются „дабан-каффалик"—

головки дабан'а (этому у нас соответствуют „заломы"). Здесь кладется справа семь и слева семь, всего 14 папуш. Эти семь папуш с каждой стороны размещаются так: три папуши вместе сложенные кладутся головками вплотную к краю продольной стенки ящика, между ними—одна папуша. На рисунке сверху видны лишь половинки папуш, так как вторые половинки загнуты под прямым углом и свисают вдоль поперечной, торцовой стороны тюка. Это повторяется в каждом слое (ряду), так что сбоку тюка (на головках, торцах его) из отогнутых половинок папуш образуется слой табака, защищающий основную массу тюка от механических повреждений. Ту же роль выполняют при нашей тюковке заломы, но они представляют вдвое сложенные по продольной линии папуши и, следовательно, противостоят деформации тюка и трению плотным ребром у места сгиба

Рис. 9.

папуши, а не свободной массой загнутых под прямым углом каффаликов. Система складывания каффаликов вдвое по продольной линии употребительна в районе Самсуна и оттуда занесена к нам.

Дабан, дабан-орта (срединный) и дабан-каффалик составляют нижний ряд тюка. Поверх него кладется второй слой, который называется „дабан-курьюк"—дабан-хвосты. Это название определяется тем, что все папуши кладутся в этом слое так, что головки их скрыты и видны одни лишь хвостики (исключение представляют каффалики), см. рис. 10. И в этом слое—в дабан-курьюк имеется срединный ряд—дабан-курьюк-орта. В нем дважды по 42, т.-е. всего 84 папуши. Срединный ряд его заключает 14 папуш, расположение которых видно на рисунке. У поперечных стенок ящика

(у торцов тюка) здесь видны каффалики, которые в этом слое соответственно называются дабан-курьюк-каффалик. В отличие от каффаликов первого ряда здесь посредине не одна, а две папуши, следовательно, с каждой стороны по 8, а всего 16 папуш. Построение всего дабан'а можно изобразить следующей схемой:

дабан-курьюк-каффалик	дабан-курьюк-орта *дабан-курьюк*	дабан-курьюк-каффалик
дабан-каффалик	дабан-орта *дабан*	дабан-каффалик

В дальнейшем очень подробно описывается строение тюка Самсуна. Необходимо с неослабным вниманием проследить техническую сторону этого способа тюковки, чтобы стали ясными те технические и коммерческие задачи, какие

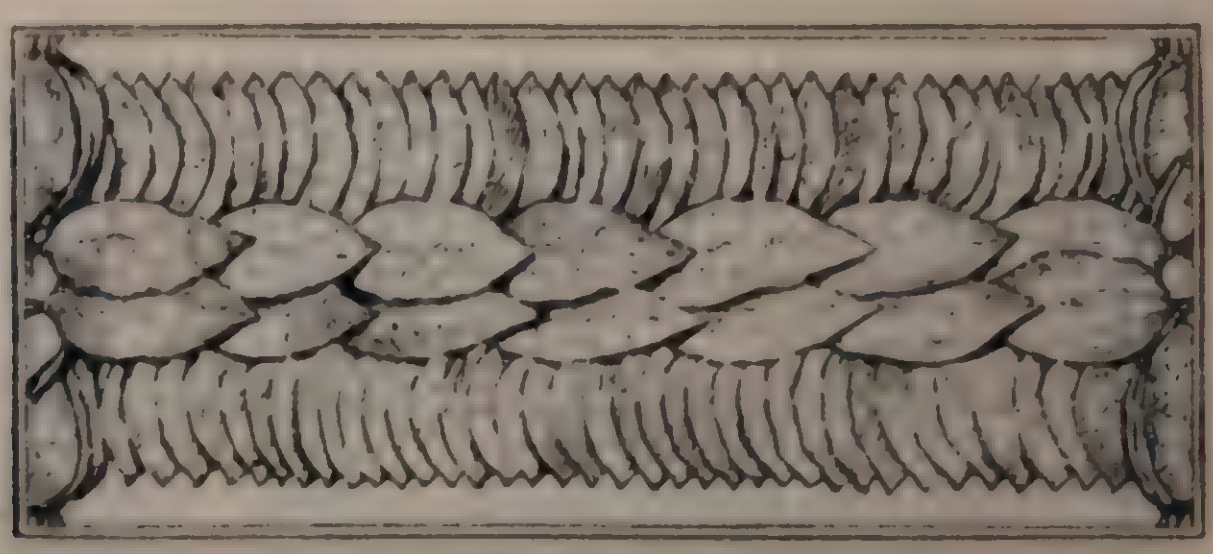


Рис. 10.

имеются в виду в Турции при этом весьма сложном и чрезвычайно тонко рассчитанном построении.

Поверх дабан'а кладется следующий слой папуш, который называется „узун-сира"—у нас „длинный ряд". Это несколько странное название (ведь длина этого ряда такая же, как прочих) определяется способом особо сжатой, тесной укладки папуш, так что с каждой стороны умещается 107, а всего 214 папуш.

На рис. 11 виден этот длинный ряд — у продольных стенок ящика, а также другие ряды, размещаемые внутри тюка. Особенностью длинного ряда является, что папуши его кладутся черешками вплотную к продольным стенкам, больше того: черешки несколько отогнуты кверху и верхняя часть папуши упирается в стенки ящика. В дальнейшем будет пояснено, в чем смысл такой кладки папуш.

Вследствие особой кладки папуш узун-сира с загнутыми кверху головками, после укладки длинного ряда образуется род жолоба или лощины, где дном является второй слой дабан'а. В этот жолоб кладут продолжение слоя узун-сира, оно называется узун-сира-олук (олук — значит жолоб). На рис. 11 видны два ряда олук'а и между ними срединный ряд—орта, значит: узун-сира-олук-орта. Олук имеет с каждой стороны 42, а всего 84 папуши, головки которых примыкают к ряду узун-сира. Ряд орта хорошо виден на рисунке 11. В нем всего 24 папуши. На рис. 11 видны также каффалики. Они отличаются от дабан-каффаликов тем, что в них посредине не по две, а дважды по две папуши, т.-е. в целом по 10 папуш с каждой стороны, всего же 20 папуш. Узун-сира (длинный ряд), олук и олук-орта (запол-

Рис. 11.

няющие жолоб) с соответственными каффаликами являются первой частью слоя длинного ряда. Они изображены на рис. 11. Затем следует кладка трех родов: ряды узун-сира-курьюк — длинный ряд, где видны одни лишь хвостики папуш, а головки — покрыты. Наружный ряд кладется так, что хвостиками его папуш покрываются головки папуш из ряда олук (лежащего на дне жолоба). В каждом ряду узун-сира-курьюк имеется 52 папуши, значит в обоих рядах 104 папуши. Затем идет срединный ряд узун-сира-курьюк-орта, с каждой стороны тюка по 36, всего 72 папуши. Третья линия курьюк называется узун-сира-курьюк-орта-каффа. Слово „каффа" означает голову, значит голова средины. Этот ряд покрывает средину тюка и ряд курьюк-орта. Срединный ряд курьюк-орта-каффа содержит 32 папуши. Итак, весь слой курьюк состоит из трех родов кладки.

Курьюк кладки рисунка 12 содержит 208 папуш, а кладки рисунка 10 только 98 папуш. В этот слой укрывают менее ценный табак, но увлекаться дальнейшим увеличением емкости этих слоев продавцу-манипулятору не следует.

На рис. 12 помимо слоя узун-сира-курьюк видны еще каффалики, к этому слою не относящиеся. Это — начало следующего очень существенного слоя, который называется „мезар", что означает гроб. Смысл этого обозначения выяснится в дальнейшем. В обработанном по методу Самсуна тюке имеется два мезара: верхний и нижний. Нижний мезар называется алтмезар (слово „алты" означает под, внизу). Кладка алтмезара начинается с каффаликов, которые являются опорными пунктами для алтмезара. В четыре угла ящика кладут по три тесно сжатых папуши на

Рис. 12.

манер каффаликов, т.-е. половина их загнута книзу. В свободные промежутки между ними у торцовой части тюка помещают у каждого торца дважды по две папуши, таким же образом загнутые. Это повторяется трижды, — так получается алтмезар-каффалик. В нем, следовательно, у каждого торца тюка имеются следующие папуши: 1) в углу ящика 3 раза по 3, т.-е. в обоих углах 18 папуш; 2) в средине торцовой части трижды две плюс трижды две — всего 12 папуш. Следовательно, алтмезар-каффалик имеет с каждой стороны 30 папуш, т.-е. у обеих головок (торцов) тюка всего 60 папуш. Нагромождением этих каффаликов у обеих головок тюка создается полое пространство, у которого днищем является выпуклая поверхность слоя узун-сира-курьюк. Это полое пространство легко видеть на рельеф-

ном рисунке 12. В это пространство кладется алтмезар в порядке, изображенном на рис. 13. За исключением крайнего ряда справа и слева, папуши которых головками примыкают к каффаликам, все остальные папуши алтмезара так положены, что они опираются головками на слой узун-сира-курьюк, а хвостики их направлены кверху, примерно, под углом в 45 градусов; они наклонены слева направо и поддерживают друг друга в этом положении. Таким образом, получается несколько выпуклая поверхность, где концы хвостиков папуш наложены друг на дружку, как чешуйки рыбы. Благодаря этому слою весь тюк будет несколько пружинить,—в этом смысл крайне своеобразного построения алтмезара. В алтмезаре 15 рядов по 15 папуш в каждом—всего 225 папуш.

Рис. 13.

Описанные до сих пор слои тюковки-кладки можно схематически изобразить так:

	алтмезар	
алтмезар-каффалик.	узун-сира-курьюк-орта-каффа узун-сира-курьюк-орта	алтмезар-каффалик
	узун-сира-курьюк	
узун-сира олук-каффалик.	узун-сира-олук-орта узун-сира-олук	узун-сира-олук-каффалик.
	узун-сира	
дабан-курьюк-орта-каффалик.	дабан-курьюк-орта	дабан-курьюк орта-каффалик.
	дабан-курьюк	
дабан-орта-каффалик.	дабан-орта	дабан-орта-каффалик.
	дабан	

После кладки алтмезара приступают к следующему слою, который называется „копак", что значит — крышка. Характер этой кладки виден по рис. 14. Этот слой состоит из копака, копак-орта и копак-каффалик. Копак имеет с каждой стороны по 44, след. всего 88 папуш, головки которых вплотную прижаты к продольным стенкам ящика. Кладка производится по общему принципу: с одной стороны справа налево, по другой — слева направо. Копак-каффалики с каждой стороны содержат по 10 папуш: дважды по три в углах и дважды по две между ними. Кладка срединных рядов копак-орта видна по рисунку и не нуждается в пояснениях. Здесь 10 рядов по 10 папуш, всего сто папуш.

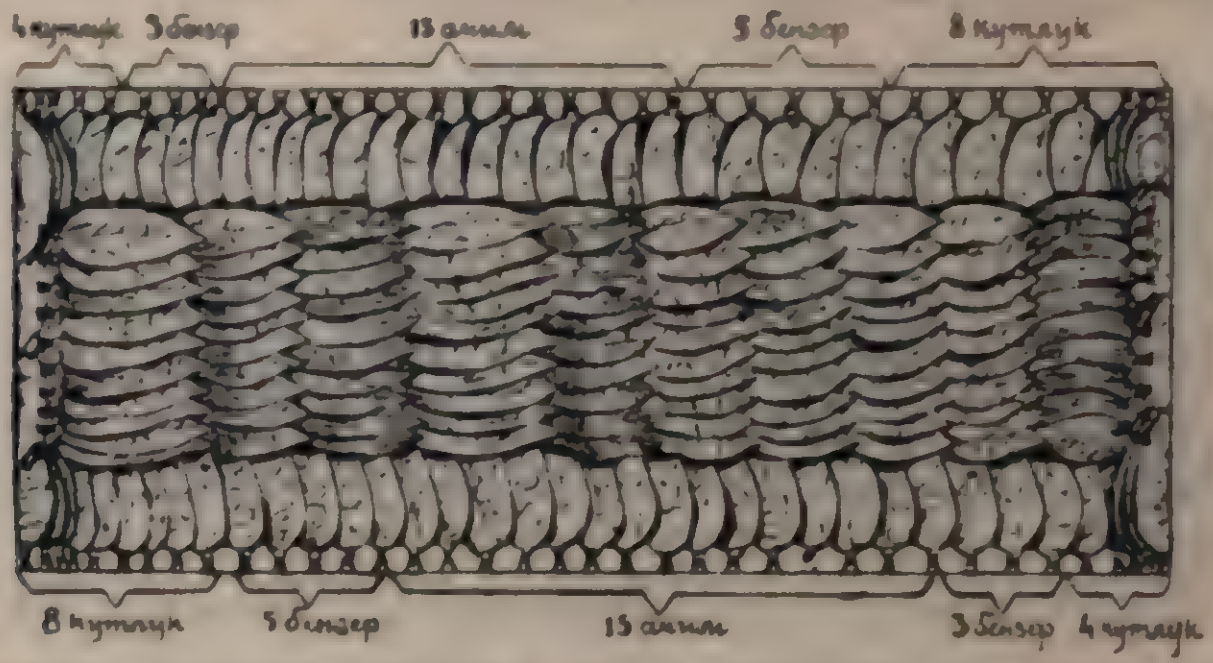


Рис. 14.

За копаком идет слой копак-алты (значит — под крышкой). В нем опять имеется: копак-алты, копак-алты-орта и копак-алты-каффалики. Кладка папуш такая же, как в копаке, но число папуш иное. Копак-алты имеет с каждой стороны по 35, всего 70 папуш; срединный ряд копак-алты-орта содержит столько же папуш, как копак-орта, именно сто и копак-алты-каффалики — по десяти, всего 20 папуш.

Лишь теперь за рядом копак-алты следуют основные ряды тюка — такой же кладки и того же числа папуш, как копак-алты. Основных слоев в тюке всего пять. Они называются „ачим" и обозначаются, как 1-й, 2-й, 3-й, 4-й и 5-й ачим. Слово „ачим" значит пространство. Пять рядов ачима заполняют пространство тюка. В каждом слое ачима имеется два продольных ряда по 35, всего 70 папуш,

и по сто папуш срединных ачим-орта. Затем ачим-каффалики по десять папуш у каждого торца — всего двадцать папуш. Всего в одном слое ачима 190 папуш. Здесь уместно себе заметить, что третий ачим называется обманным слоем— „качаксира". Из дальнейшего будет видно, откуда такое название.

Когда сложены пять рядов ачима, кладут такого же строения слой, как нижний копак-алты, затем идет слой верхнего копака, тождественного с нижним копаком. Следовательно, рис. 14 изображает кладку следующих одинаковых по строению слоев: 1) нижнего копака, 2) нижнего копак-алты, 3) пяти рядов ачима, 4) верхнего копак-алты и 5) верхнего копака.

Поверх верхнего копака кладут верхний мезар, уст-мезар (слово „усту" означает — поверх). Для этого кладут изображенные уже на рис. 12 мезар-каффалики по 30 папуш у каждого торца, и образовавшуюся полость, днищем которой является слой верхнего копака, заполняют уст-мезаром: 16 рядов по 15, всего 240 папуш (на 15 папуш больше, чем в алтмезаре). Характер кладки тот же, что в алт-мезаре, но, если там хвостики папуш идут слева направо, то здесь в обратном направлении — справа налево.

Продолжим наше схематическое изображение строения тюка, нанося следующие над алт-мезаром слои.

Получится следующая наглядная картина:

устмезар-каффалик	*уст-мезар*	устмезар-каффалик
копак-каффалик	копак-орта *копак*	копак-каффалик
копак-алты-каффалик	копак-алты-орта *копак-алты*	копак-алты-каффалик
5 ачим-каффалик	5 ачим-орта *5 ачим*	5 ачим-каффалик
4 ачим-каффалик	4 ачим-орта *4 ачим*	4 ачим-каффалик
3 ачим-каффалик	3 ачим-орта *3 ачим*	3 ачим-каффалик

2 ачим-каффалик	2 ачим-орта *2 ачим*	2 ачим-каффалик
1 ачим-каффалик	1 ачим-орта *1 ачим*	1 ачим-каффалик
копак-алты-каффалик	копак-алты-орта *копак-алты*	копак-алты-каффалик
копак-каффалик	копак-орта *копак*	копак-каффалик.
алтмезар-каффалик	*алтмезар*	алтмезар-каффалик

Поверх устмезара идет часть, которая является верхом, лицом тюка, по-турецки „юзлеме“. Эта часть состоит из двух слоев. Кладка нижнего видна на рис. 15. На нем

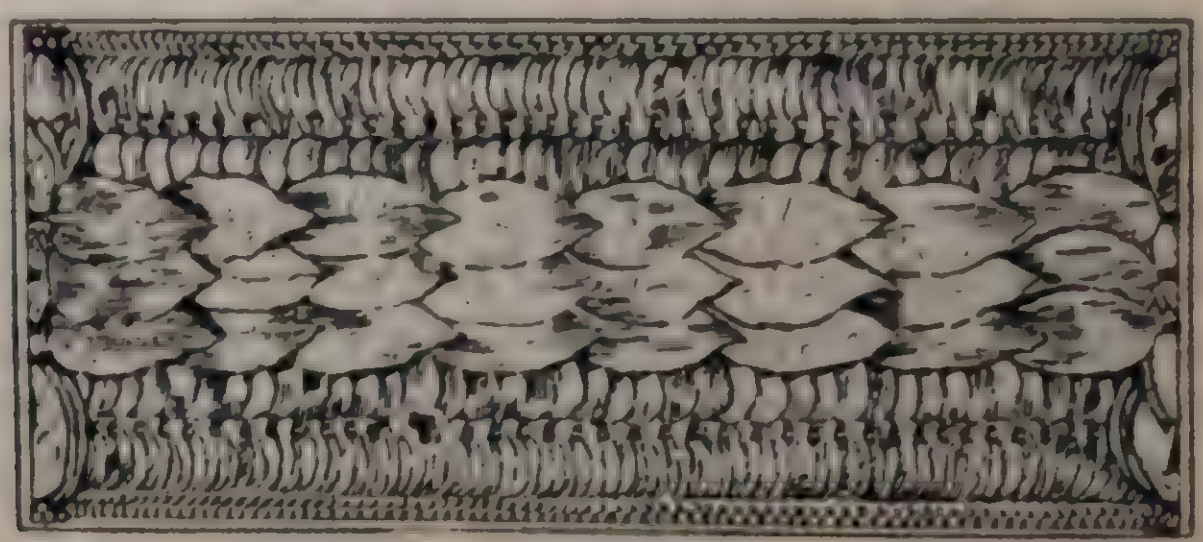


Рис. 15.

видно расположение наружного ряда папуш вдоль продольных стенок ящика. Этот ряд в известной мере соответствует слою узун-сира, т.-е. длинному ряду, но папуши здесь лишь едва заметно изгибаются. Папуши здесь также очень тесно сдвинуты, хотя здесь и помещается меньше, чем в узун-сира, все же в каждом ряду по 75, значит, всего 150 папуш. Срединный ряд этого слоя „юзлеме-сира-орта“ имеет с каждой стороны по 38, следовательно, всего 76 папуш, а юзлеме-сира-орта-каффа, т.-е. внутренний, головной ряд состоит из 30 папуш.

Как венец, крышка всего тюка следует второй слой юзлеме, именно юзлеме-курьюк (см. рис. 16). Наружный ряд курьюк'а содержит по 36, всего 72 папуши. Хвостики их покрывают собою головки находящегося под ними ряда юзлеме-сира-орта. Посредине слоя курьюк кладется юзлеме-

курьюк-орта, как это видно на рис. 16. Оба ряда орта по 30 составляют 60 папуш.

Этим заканчивается кладка тюка по типу Самсун. Получается значительное число рядов (слоев). Уже при кладке пятого ачима высота ящика (всего 50 с/м.) оказывается недостаточной. Его поднимают вверх вдоль сложенных уже рядов и подпирают деревянными брусками у обоих торцов. Благодаря этому внутри ящика опять образуется свободное пространство для укладки следующих рядов.

Когда все ряды уложены, ящик снимают, поверх ряда юзлеме-курьюк кладут лист красной пергаментной бумаги, как это сделано было под дабаном. Затем накладывают верхний кусок мешочной ткани. Он обычно меньшего размера, чем нижний кусок. Поверх покрышки кладут три

Рис. 16.

палки параллельно нижним, связывают бечевкой концы верхних и нижних палок у зарубок на них и возможно сильнее затягивают бечевки. Этим заканчивается тюковка табака, в нашем примере, пятой ломки.

На рис. 17 изображен готовый тюк с палками и боковыми бечевками (у нас называются „концевыми“). Дабан не виден, так как скрыт завернутым краем нижнего куска мешочной ткани (покрышки). Ясно видны изогнутые кверху папуши узун-сира, тоже алтмезар и устмезар с хвостиками папуш, направленных в противоположные стороны. Между мезарами ясно вырисовываются 9 рядов: 5 рядов ачима, 2 ряда копак-алты и 2 ряда копака. Над устмезаром виден ряд юзлеме-сира, а юзлеме-курьюк образует ясно видимую выпуклость верхней стороны тюка. Эта выпуклость позволяет сразу определить эту верхнюю сторону тюка. На тор-

цах тюка характерно выступают по всей их поверхности каффалики. В хорошо обработанном тюке узун-сира, юзлеме-сира и каффалики по обоим торцам образуют как бы рамку, в которую включены оба мезара и находящиеся между ними 9 основных рядов (5 ачимов посредине, от них кнаружи по одному копак-алты и одному копаку с каждой стороны).

Теперь можно уяснить себе, каким образом достигается постоянная ширина тюка, независимо от размера папуш. Мы видели, что для заполнения промежутков между наружными рядами, вплотную прилегающими к продольным стенкам ящика, служат срединные ряды—орта. Чем больше размер папуши, тем меньшее число папуш закладывается

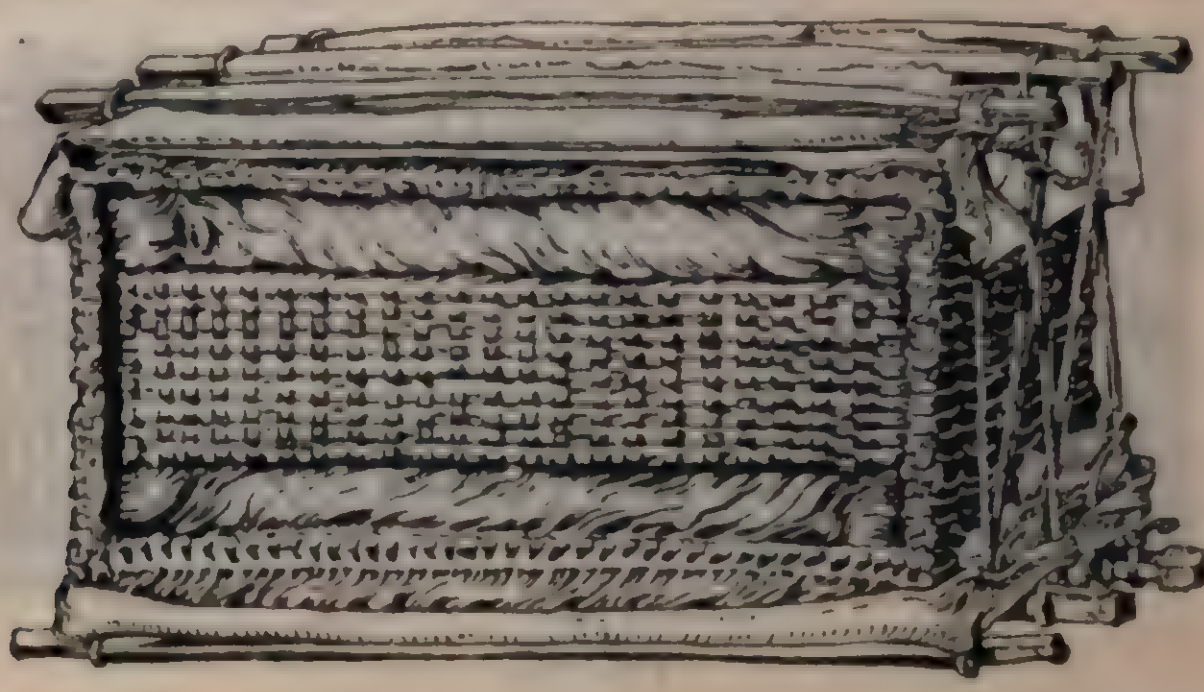


Рис. 17.

в средину как орта-ряды. Тем же путем достигается постоянная длина тюка. Таким образом, при тюковке папуш третьей ломки в основном ряду (ачим) будет примерно только 15 срединных папуш (орта) вместо сотни (при пятой ломке). Наконец, при тюковке первой ломки крупнолистного Трапезонда срединных папуш вовсе не будет, так как противоположные два ряда папуш, положенные верхушками вплотную к стенкам ящика, своими хвостиками почти целиком в переплет покрывают друг друга и заполняют всю ширину ящика. В этом случае основной ряд тюка (ачим) содержит только по 22 папуши с каждой стороны, всего 44 папуши; в нем нет срединных папуш (орта) и в каффаликах имеется только по 6, всего 12 папуш. Этот прием:

сокращение числа срединных папуш, уменьшение числа их в продольных рядах—проводится соответственным образом по всему тюку, во всех его рядах.

Так как с увеличением размера (значит и веса) папуш, число их в ряду уменьшается, то в общем колебания веса тюков остаются в незначительных пределах:

5-я ломка	. . . . .	29	до	35	кгр. чистого веса
3-я	. . . . .	37	„	44	„ „ „
1-я	. . . . .	42	„	47	„ „ „

Описанный метод обработки тюка в более либо менее чистом виде проводится при тюковке бичака (I—III сорта). При **тюковке гермезов**, IV сорта — все ряды тюка снизу доверху кладутся одинаковым способом. Наружные ряды составляются из более тесно сдвинутых папуш. Если бы оставалось свободное пространство между двумя противоположными рядами тюка, оно заполняется должным числом срединных папуш (орта). 15—18 таких рядов образуют тюк гермеза. В нем нет ни мезаров, ни других искусных кладок. Поэтому неправильно говорить о „манипулировании" тюка гермеза; тут может итти речь лишь о кладке тюка, еще лучше выражает простоту процесса кладки такого тюка техническое выражение: „пропустить табак через ящик".

Применяемый у нас на Кавказе метод тюковки папушованного табака по однородности кладки всех рядов близок к тюковке четвертых сортов, гермезов в Турции. Однако самая кладка проводится с большой тщательностью, соответственно высшему качеству товара. Применяемый у нас метод тюковки больше приближается к египетской тюковке, где обрабатываются наиболее дорогие табаки.

Качественное составление самсунского тюка.

Благодаря градусным обозначениям, принятым турецкой монополией (стр. 48), является возможность в пределах одного сорта установить две-три качественные оценки и тем отметить совпадение хорошего качества табака с совершенным внешним видом и обработкой или же хорошее качество при слабой обработке. В мировой торговле эти тончайшие разграничения в пределах того же сорта проводятся редко, лишь при очень дорогих табаках, но на ту-

рецком рынке по отношению к Самсуну и Бафре это градусное обозначение в полном ходу, и ни у кого не явится мысли оперировать здесь с принятой в Европе примитивной классификацией.

Подбирая качественно папуши при составлении самсунского тюка, манипулятор часто совершенно бессознательно руководствуется теми же соображениями, какие лежат в основе градусной классификации табака. Главное правило: в тюк можно класть только одну и ту же ломку,— определяет собою в основном качественную однородность тюка. Разделение табака по цвету, окраске его также нужно признавать качественным подразделением, так как светло-желтый табак никогда по качеству не тождественен с темно-красным. Но в пределах той же ломки имеются еще значительные различия по внешнему виду листьев. Обязанностью добросовестного манипулятора является разделить папуши разного качества в отдельные тюки. Поскольку же папуши различаются лишь по наружному виду, манипулятор вполне вправе помещать их в один и тот же тюк. Ведь, действительно, восточный табак в заключение весь подвергается крошке, и в мешке сказываются лишь его качественные достоинства. Это не покровный лист сигары, где каждая червоточинка—уже недостаток в производстве. Итак, манипулятор подбирает папуши в пределах той же ломки по их наружному виду и безукоризненные папуши кладет на более видные места, а менее красивые раскладывает так, чтобы они не нарушали общей хорошей картины.

Обратимся опять к рассмотренному выше случаю составления тюка пятой ломки (туруков) и проследим за качественным подбором папуш.

Основной частью тюка являются пять рядов его ачима. Кладка такого ряда изображена на рис. 14. В наружных продольных рядах его имеется по 35 папуш. Из них 15 папуш в средней части ряда (значит в обоих рядах 30 папуш из 70) представляют наилучшее качество в тюке. Эти папуши по качеству обозначаются просто как „ачим“ и в табаке первого сорта являются наилучшими во всех отношениях. Мы можем обозначить их как первый сорт с плюсом. Ими определяется сорт всего тюка. Справа и слева от „ачима“

находятся папуши „бензер", что означает—приближающийся (к ачиму).

Они на полсорта ниже и их можно обозначить, как первый сорт с минусом. Наконец, папуши по краям тюка, частью скрытые каффаликами, будут качества „култук". По качеству култук на полсорта ниже, чем бензер, и, следовательно, находится между I и II сортом. Каффалики кладутся из папуш, которые целым сортом ниже, чем култук, следовательно, находятся между II и III сортом.

Итак, по качеству различают 4 группы: ачим, бензер, култук и каффалики. Порядок расположения папуш разного качества в ряду ачима обозначен на рис. 14. Срединные ряды (орта) также неоднородны по качеству: крайние продольные ряды (т.-е. 1, 2, 9 и 10-й) состоят из папуш бензер, а от 3-го до 8-го включительно продольного ряда—култук; к тому же крайние поперечные ряды состоят из каффаликов. В результате ачим—основной ряд тюка, состоящий в нашем примере из 194 папуш, имеет по качеству ачимовых папуш всего 30, все остальные—более низкого качества. Из пяти рядов (слоев) ачима, мы помним, средний называется „качак-сира"—обманный ряд, и вот почему: в нем и эти 30 папуш ачима заменены папушами бензер.

Кнаружи от пяти рядов ачима, вверху и внизу в тюке имеется по одному ряду копак-алты. Он составляется из папуш бензер, его култук, орта и каффалики, конечно, соответственно состоят из култуковых и каффаликовых папуш. Затем следует сверху и снизу по ряду копака. Он состоит только из култуковых и каффаликовых папуш. Потом идет алтмезар и устмезар. Их каффалики, конечно, состоят из каффаликовых по качеству папуш, самые же мезары составляются из папуш разного качества так, что снаружи по три продольных ряда являются бензер, а посредине 9 рядов—култук. Это обозначено на рис. 13. Все остальные ряды тюка, т.-е. юзлеме—защитные ряды вверху тюка, и дабан—в подошве тюка, тоже узун-сира состоят из папуш II—III сорта, т.-е. из каффаликовых папуш.

Подсчитаем результат качественного подбора папуш в тюке. Лишь в четырех основных рядах имеется по 30 папуш ачима, т.-е. подлинно первосортных папуш в тюке

имеется всего 120 при общем числе в 3573 папуши, т.-е. $3^1/_2\%$ или на 35 кгр. веса тюка ачима имеется 1,2 кгр.

Не нужно, однако, торопиться выражать свое возмущение! Подлинно первосортных ачимовых папуш и $3^1/_2\%$ подобрать трудно, а основная масса тюка состоит из 668 папуш бензер.

При тюковке более крупных нижних ломок число папуш в каждом ряду меньшее. Соответственно этому меньше и число ачимовых папуш. Во всем остальном качественный состав тюка подобен описанному тюку туруков.

В тюке каждого сорта мы можем, следовательно, различать по качеству 4 группы: ачим, бензер, кулгук и каффалики. Учитывая изложенное о взаимоотношении этих групп, мы можем изобразить качественный состав тюка любого сорта следующим образом:

	ачим	бензер	кулгук	каффалик
I сорт	I+	I—	I—II	II—III
II „	II+	II—	II—III	III
III „	III	III—	III—IV	IV
IV „	IV+	IV—	IV—V	V (гермез)
V „	сплошь гермезы.			

Совсем некрасивые папуши,- гермез, тюкуются особо в тюки гермеза и обозначаются, как VI сорт.

Египетская тюковка.

Высокая ввозная пошлина делает нерациональным ввоз в Египет табаков низкого качества. Поэтому египетские фабриканты требуют особо тщательной тюковки, т.-е, чтобы в тюке было возможно больше рядов ачима и совсем не было мезаров, дабана и узун-сира в основании: тоже юзлеме группы—в верхушке тюка. Конечно, за табак в такой тюковке Египет платит более высокие цены. Тюк египетской обработки содержит 8 рядов ачима, по одному ряду сверху и снизу копак-алты, тоже по одному ряду копака. Всего, следовательно, в нем 12 рядов и весу 25—35 кгр. Кладка рядов ачима, копак-алты и копака такая же, как в самсунском тюке, с теми же каффаликами и, где это требуется по размеру папуш, кладутся срединные ряды (орта). Отличие от самсунского типа тюковки заключается

в отсутствии мезаров и наружных защитных групп, при чем вместо основных 5 рядов ачима египетский тюк содержит 8 таких рядов.

Дальнейшие процессы при Самсунской тюковке

(прессовка, обшивка, поясовка, штабелевка).

Сманипулированный самсунский тюк вновь ставится, как и раньше при ферментации, на концы палок. Он остается в этом положении, пока не исчезнут следы влажности из черешков и жилки листа. Сперва каждые 8 дней, а позже каждые 14 дней переворачивают тюки, т.-е. ставят их на противоположные 6 концов палок. Помимо того, манипулятор проверяет, не плесневеет ли, не греется ли табак, особенно во внутренних закрытых доступу наружного воздуха рядах мезаров, олуков и курьюков. Если обнаружены некоторые тюки плесневелые или согревшиеся, то вся партия подвергается тщательной проверке, и пострадавшие тюки вновь пропускаются через ящик.

Когда табаки окончательно созрели, т.-е. потеряли зеленоватый оттенок и высохли настолько, что черешки и жилки не показывают излишней влажности, окончательно устанавливается их сорт.

Затем табак приводят в ликвидный вид, т.-е. прессуют, обшивают мешочной тканью и опоясывают веревкой.

Прессовка производится в Турции чрезвычайно примитивным прессом: деревянная рама, в которой ходит деревянная крышка, прижимаемая вращением двух деревянных же винтов. Двое рабочих завинчивают пресс, в это время другие двое подтягивают потуже боковые бечевки, стягивающие палки. Тюк бичака сжимают до $^2/_3$ его первоначальной высоты. Тюки гермеза состоят из 15—18 рядов и выше, чем обычные тюки бичака. Они спрессовываются, примерно, на половину своей первоначальной высоты.

Спрессованный тюк получает совсем иной вид сбоку—со стороны черешков: оба мезара совершенно скрываются в соседних рядах и сбоку более не видны расположенные под углом в 45 хвостики их; „гроб", говорят, „закрылся". (Отсюда и странное обозначение этих рядов словом „мезар", что означает „гроб".) Теперь сбоку виден дабан, за ним длинный ряд (узун-сира), отогнутые верхушки папуш

ство теперь вилотную примыкают к нижнему ряду копака, за которым следуют девять внутренних рядов; за девятым рядом виден верхний копак, вилотную прилегающий к юзлеме ряду. Среди видимых рядов скрыты невидимые так, что непосвященному в тонкости строения и не догадаться об их существовании в тюке.

Обшивка тюка производится вслед за прессовкой. Рис. 18 показывает, как это делается. Продольный шов с обеих сторон делается точно посредине тюка, чтобы затем при вскрывании тюка для показки товара покупателю, ему представлялись бы именно основные ачимные ряды тюка, а не крайние. Необходимо возможно больше стягивать обшивочную ткань, которая должна быть достаточно плотной, чтобы выдерживать это, тоже и нитки—достаточно прочными. Когда сделаны оба продольных шва, тюк ставят

Рис. 18.

на голову, и, освободив палки, зашивают торцы. При этом покрывают краем нижнего куска покрышки верхнюю, так что шов на торце приходится не в средине, а поближе к верхушке тюка. Это, как и упомянутая раньше выпуклость вверху тюка, позволяет безошибочно показывать покупателю тюк всегда с верхней лицевой стороны.

После обшивки тюка он тотчас же обвязывается прочным и гибким канатом в мизинец толщиной. При поясовке тюка возможно туже затягивают веревку, чтобы тюк сохранял свою плотность и правильную форму. Веревка должна быть из хорошей пеньки, тройного плетенья, так как, затягивая веревку, поясовщик отгибается всем корпусом назад, и лопающаяся веревка грозит увечьем. На обычный тюк накладывают четыре пояса, при чем начальный узел и за-

крепление конца веревки делается снизу тюка (рис. 19). На тюк гермеза кладут только три пояса.

Опоясанные тюки складывают в штабель „на черешок", т.-е. так, что тюк лежит на другом той продольной стороной, где наружу направлены черешки. Кладка „на лист", т.-е. так, что основание (дабан) одного тюка приходится на верхушку (юзлеме) другого,—нецелесообразна, так как при этом способе кладки от сжатия нижних тюков веревка становится на них свободной и самый тюк легко теряет затем правильную форму. В штабель кладут не больше четырех тюков, ярусов в высоту, иначе нижние тюки под тяжестью верхних сильно деформируются. Только гермезы кладут выше, до 6 тюков в ярус. Если табак хо-

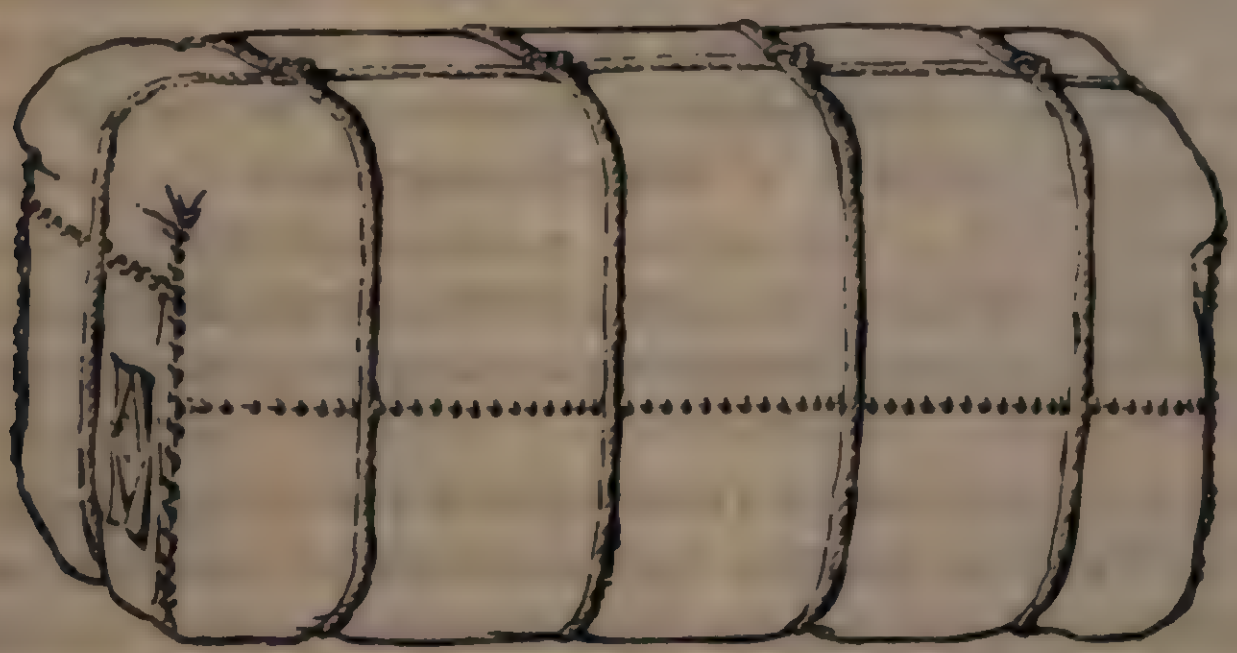


Рис. 19.

рошо сферментирован и в вполне готовом (зрелом) состоянии обшит и спрессован, то штабелевка четырех тюков в ярус не может вызвать ни давленности, ни горелости листа; иначе и два тюка в ярусе могут вести к полной порче товара.

Техническое руководство и контроль при обработке самсунского тюка.

Взвешивание и установление сорта после ферментации. Как мы указывали (на стр. 53), при приемке табака на центральный (манипуляционный) склад устанавливается сорт и вес каждого тюка и делается соответственная запись на прикрепляемом к тюку полотняном ярлыке. При этом остаются незаполненными строки ярлыка:

6. 2-я сортировка.
7. 2-й вес.
8. Когда сманипулирован.

Шестая и восьмая строка заполняются после ферментации при передаче тюка для манипулировки (в обработку). В этот момент во второй раз устанавливается сорт табака, при чем подход в оценке другой: при приемке на склад определение сорта имеет в виду проверить правильность закупки. Поэтому оно производится скорее жестко, нежели мягко. Если часть тюка представляет товар низшего сорта, то весь тюк помечается, как низший сорт. Теперь же при передаче в обработку такой тюк, наоборот, помечается высшим сортом для того, чтобы при манипулировке из него извлекли все лучшее, что он может дать. Новое взвешивание тюка устанавливает потерю в весе (фира) после ферментации по сравнению с принятым на склад весом. При передаче табака в манипуляционный отдел ярлык с тюка снимается и передается в контору склада, где эти сведения учитываются. Самый же табак, уже обезличенный, поступает в обработку заодно с рядом других тюков того же рода.

Двоякая организация работы и система ее оплаты. Система работы при самсунской тюковке может быть двоякого рода. Либо при каждом ящике находится только один рабочий-тюковщик, который сам сперва подготовляет себе папуши, а затем укладывает их в тюк под наблюдением старшего наблюдающего за работой у целого ряда ящиков (до 30). Либо при каждом ящике, кроме тюковщика, имеется еще один или несколько его помощников. Обе системы имеют свои преимущества и слабые стороны. Дело в том, что по характеру работы тюковка [1]) не может

[1]) Здесь и дальше мы называем тюковкой не обшивку или описывание готового тюка (как может показаться по аналогии с тюковкой всякого другого товара). Мы разумеем под тюковкой самое складывание тюка из папуш, работу у ящика. Она производится у нас преимущественно табаководом у себя на дому (этот процесс у нас так и называется тюковкой), а на складах у нас отсутствует обработка (манипулирование) табака и складывать тюк приходится лишь в тех случаях, когда при переноске тюк рассыпается. Эту работу мы называем перетюковкой, специального названия выполняющий эту работу не имеет. В Турции же сандукджи—это именно тот рабочий, который у сандука (ящика) занимается кладкой тюка. Мы будем называть его в дальнейшем —тюковщиком.

быть сдаваема аккордно за плату с веса или тюка, а везде проводится поденная оплата труда: при сложности работы и невозможности проверить качество укладки скрытых внутри тюка рядов аккордная плата вела бы к небрежности в работе. Другое дело при македонской обработке тюка Каваллы. Там всего 264 папуши в тюке, и каждая может сразу быть извлечена из тюка и осмотрена, а в тюке Самсуна пятой ломки, например, около $3^1/_2$ тысяч папуш по большей части самым хитроумным способом заткнутых. Заметьте при этом, что на складе крупного торговца в день манипулируется до 5000 кгр., т.-е. 150—200 тюков. Однако, поденная оплата имеет свои недостатки. За качество работы можно быть относительно спокойным, особенно среди специализировавшихся рабочих, где самолюбие не позволяет человеку сдать работу в таком виде, что она окажется забракованной, но обеспечить известную продуктивность может только настойчивость руководителя и контроль над работой.

Когда над ящиком сидит один только рабочий, конечно, легче установить производительность его труда. Зато, когда тюковщик работает с помощниками, он сам подбирает лишь ачим и бензер—папуши, а папуши низшего качества получает от папушовщика, которому платят в три раза меньше, чем тюковщику. Там, где можно пригласить хороших папушовщиков, выгоднее давать их в помощь тюковщику. Тогда и старшему мастеру (по-турецки „уста") гораздо легче проводить контроль.

Работа и оплата мастера. Уста следит за производительностью работы и за тем, чтобы неподходящий для данного ящика табак из крестьянских тюков был высортирован и передан для изготовления соответственного тюка. Мастер следит также, чтобы у каждого ящика имелся достаточный запас табака для переработки, чтобы работа шла в порядке. Работа мастера (уста) очень существенна для успеха дела: опытные и дельные мастера могут много содействовать удешевлению работы и повышению сортового состава партий (для обозначения последнего обычно употребляется французский термин „рандман" — rendement). Найти хорошего мастера не легко, особенно с тех пор, как из страны выселены греки. Уста получает в день

3—3½ турец. фунта (т.-е. 3 р. 30 к.—3 р. 50 к.). Когда такого мастера переводят на месячный оклад, он начинает сознавать себя частью администрации и в нем в большей степени развивается чувство ответственности. Месячный оклад уста составляет 100-110 турец. фунтов (140—150 руб.).

Оплата и производительность рабочих, стоимость переработки. Первоклассный тюковщик мужчина получает поденно 250—300 пиастров (2 р. 75 к.—3 р. 25 к.), работник среднего калибра получает 175—225 пиастров (2 р.—2 р. 50 к.), а тюковщик гермезов—100—150 пиастров (1 р. 10 к.—1 р. 65 к.). При хорошей работе и девятичасовом рабочем дне затрачивается такое число рабочих дней:

в зависимости от рода табака,
на 1 тюк турука или турукалты от 6 до 8 дней,
на 1 тюк бичака I и II сорта—от 3 до 4 дней,
на 1 тюк бичака III сорта—от 2 до 3 дней,
на 1 тюк балиабичака IV сорта—от 1 до 1½ дней,
на 1 тюк гермеза—около ½ дня.

Приняв в расчет средний вес тюка каждого из этих сортов табака, мы можем установить стоимость переработки 1 кгр. табака. Цифры получаются чрезвычайно интересные. Мы приводим их в пиастрах и в голландских центах для сравнимости с ценой табака, также в копейках для сравнения со стоимостью обычной тюковки у нас на Кавказе:

		Пиастров.	Голл. цент.	Копеек.
Турук или турукалты	(тюк 32 кгр.)	50—60	70—84	55—65
Бичак I и II сорта	(„ 40 „)	20—28	28—39	22—31
Бичак III сорта	(„ 40 „)	10—15	14—21	11—16
Балиабичак IV сорта	(„ 44 „)	4—6	5½—8½	4½—6½
Гермез	(„ 50 „)	1—1½	1,4—2,1	1—1½

Женщины на работе тюковщиков. Филлипс очень доволен результатами своего новаторства: на требующую любовного внимания кропотливую работу по подборке и кладке папуш он привлек женщин. Он считает, что при манипулировке высоких сортов женский труд производительней. Хотя женщины и затрачивают несколько больше времени, но это не удорожает стоимости работы, так как женский труд дешевле. Обработка гермезов, на-

против того, идет вдвое быстрее у мужчин, так как женщины уделяют слишком много внимания этому малоценному товару. Первоклассный тюковщик-женщина получает 180—200 пиастров в день (2 р.—2 р. 20 к.), а средняя работница 120—140 пиастрами (1 р. 30 к.—1 р. 55 к.).

Учет рабочего времени при тюковке. Показанная выше значительная затрата рабочего времени на обработку (манипулировку) тюка делает необходимым учет этого времени. Для проведения учета тюковочные ящики занумеровывают и, когда рабочий начинает укладку, ставят на карточке с номером этого ящика штемпелем число месяца и час. Эти карточки хранятся в разгороженном по дням месяца ящике.

Когда обработка тюка закончена, учетчик разыскивает соответственную карточку и, поставив на ней вновь штемпель (т.-е. день и час сдачи тюка), поручает привязать карточку к тюку. В дальнейшем эта карточка используется при осмотре-приемке тюка.

Отставание рабочего в обработке тюка автоматически замечается по тому, что его карточка остается назади в то время, как другие карточки того же дня уже вынуты.

Приемка—экспертиза тюков.

Приемка обработанных тюков производится главным мастером (уста-баши) ежедневно в определенный час. При приемке проверяется качество работы в связи с затратой рабочего времени, а также заново устанавливается вес и сорт табака (производится его классификация).

Приемка во всех своих частях является настолько важной работой, что владелец табака, поскольку возможно, должен сам принимать в ней участие. Это не легко проделать крупному торговцу, у которого в год манипулируется на складе 50 - 60 тысяч тюков, но этот труд себя оправдывает.

Приемка-экспертиза производится следующим образом:

Тюки осматриваются там же возле ящиков, где они накануне были сработаны. Старший мастер и владелец склада присаживаются на низеньких скамеечках, тюк кладется на

подкладку сантиметров в 15 высотой дабаном вниз, верхушкой (юзлеме́) вверх и двое рабочих освобождают с палок концевые бечевки, откидывают верхнюю часть мешочной ткани (покрышки) и открывают тюк в указанном контролирующими лицами месте. Рабочие вводят при этом обе руки внутрь тюка между рядами табака. Правильное положение рук рабочих показано на рис. 20. Рабочие должны так поддерживать отделяемую кверху часть тюка, чтобы ни одна папуша не сдвинулась с своего места. Чтобы быстро и „чисто" открывать тюк, требуется большая сноровка, иначе нарушается кладка и даже могут загибаться или ломаться листья папуш. Тюк открывают в ряде мест, поскольку это требуется, чтобы установить правиль-

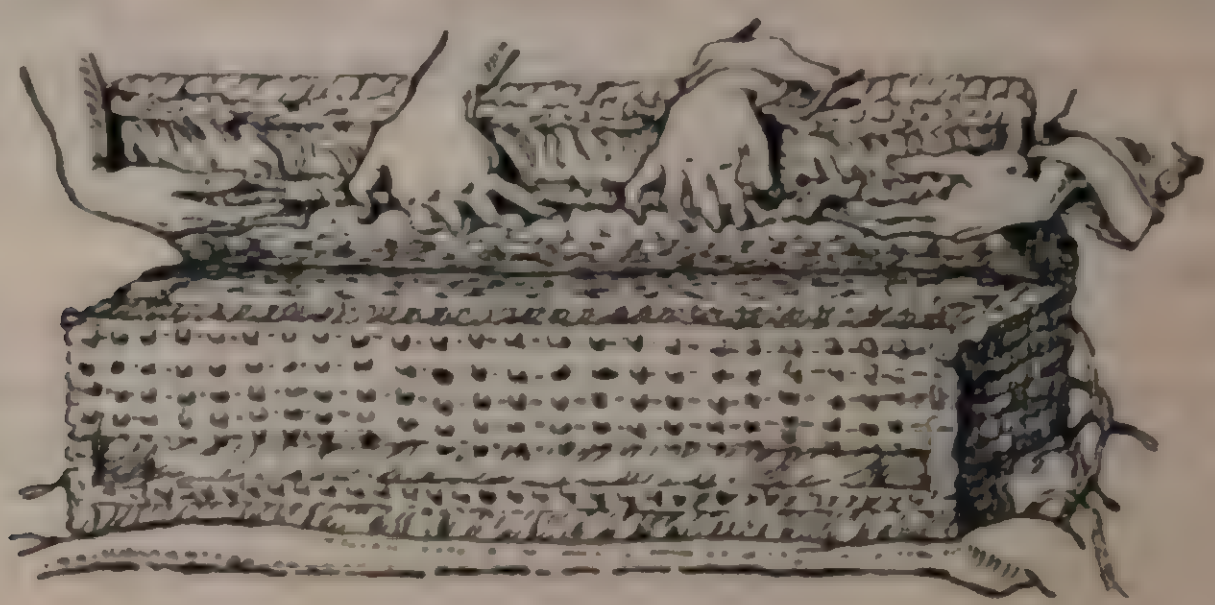


Рис. 20.

ность кладки и решить, к какому сорту отнести тюк в целом по качеству его. Просматривая тюк, извлекают из нескольких мест по одной—другой папуше и, перебирая папушу в руках, проверяют, хорошо ли в ней подобраны отдельные листья. При осмотре тюка всегда открывают в основной его части один-два ряда ачима, затем наудачу открывают тот либо другой из искусно сложенных скрытых рядов его. Проверяют, например, правильно ли сложен мезар, т.-е. сохранена ли должная разница в качестве между мезаром и рядами ачима: при низком качестве возможны нарекания со стороны покупателя, при слишком хорошем окажется недостаточным сортовой выход („рандман") партии. Время от времени в тюках проверяют ряд копака, дабан или юзлеме́, либо извлекают для проверки несколько папуш из какого-нибудь основательно запрятанного ряда, например, из узун-сира-олук.

При описании качественного состава тюка можно было уже заметить по рисунку 14, что папуши ачима кладутся в ряду не посредине и не симметрично. Когда при контроле тюков или при осмотре их покупателем извлекаются пробные папуши из разных мест, естественно, что, сидя прямо перед тюком и действуя правой рукой, вытягивают образцы больше из правой части тюка. Это обстоятельство уже издавна верно подмечено и правильно учитывается некультурным, часто и неграмотным табачником Турции: он соответственно размещает в тюке лучший товар так, что группы папуш лучшего качества всегда сдвинуты вправо.

При приемке-экспертизе манипулированных тюков приемщик по карточке на тюке справляется о затраченном на его обработку рабочем времени. Таким образом, на-ряду с оценкой табака определяется, насколько затраченное рабочее время соразмерно с качеством работы. Если излишняя трата рабочего времени видимо является результатом нерадивости, рабочий подвергается оштрафованию; если это результат недостаточной опытности или отсутствия старания у рабочего, он после 1—2 предупреждений переводится на низшую поденную плату. Если рабочий трижды под-ряд выполняет работу в более короткий срок, чем тот, который соответствует его заработной плате, он переводится на высшую оплату. Эта система, по словам Филипса, не вызывала протестов у рабочих и, как-будто, признавалась ими правильной.

Рис. 21.

После экспертизы тюк взвешивают и занумеровывают. Тару (верхнюю и нижнюю часть покрышки, 6 палок и две концевых бечевки), как общепринято, принимают в 4 кгр. Текущий номер тюка, его вес, сорт, ломка, окраска заво-

сятся на карточку, где отмечается также день приемки тюка из обработки. Те же сведения заносятся в ведомость. Карточка четырьмя стежками, как это видно на рисунке 21, прикрепляется к головке тюка. Тюки ставятся, как указано было, на концы палок. На контрольной карточке тюка (где пока отмечено было лишь затраченное на обработку время) также отмечается сорт тюка, и эта карточка поступает к учетчику, который отмечает тюк в личном счете рабочего-тюковщика.

Конкурсы, как метод поднятия производительности при обработке.

Чтобы поднять производительность у поденных рабочих, складчики придумали очень ловкий для себя способ вызывать соревнование в работе. Филипс подробно знакомит с проведенной им у себя целой кампанией по премированию лучшей работницы на складе.

По соглашению с рабочими была установлена система баллов или очков за наивысшую, хорошую и среднюю обработку тюка, тоже за экономию в рабочем времени против нормального для тюка данного сорта: определенное число очков за очень короткую, короткую и среднюю работу.

Конкурс продолжался 14 дней. При каждодневной обычной экспертизе тюков в личный счет рабочего записывалось также за каждый тюк установленное число очков за качество и скорость работы, превышавшие средние. Имена работниц, шедших во главе списка, ежедневно вывешивались с указанием числа записанных им очков. Спортивная горячка захватывала не только соперников, с колеблющимся успехом изо-дня в день боровшихся за первые призы, но и всю массу работниц, которые бессознательно подтягивались и старались равняться в работе на рекорды производительности.

Самые призы выставлялись для осмотра в застекленном шкафу на складе уже за неделю до конкурса. Призы отнюдь не денежные, а предметы, которые надолго сохранили бы в воспоминаниях работниц проведенное состя-

зание: материя на платье, сумочки, платки, бусы, браслеты и под. Наконец, наступает торжественный момент: на собрании всех 200—300 работниц об'являются имена лучших работниц и каждой из победивших предоставляется тут же выбрать себе приз по желанию (призы нарочито не занумеровываются заранее): опять момент слитного переживания всей массой работниц победы и счастья одной из них [1]).

Окончательная классификация табака.

Вторичная классификация табака часто производится уже перед самой его прессовкой. При этом устанавливается, наконец, тот сорт, под которым товар пойдет в продажу.

При самсунской обработке табак классифицируется по ломкам, а затем уже в табаке каждой ломки различают отдельные сорта.

Турук делится на 1, 2 и 3 сорт.

Турук-алты — тоже на 1, 2 и 3 сорт.

Бичак обнимает 1, 2, 3 и 4 сорт, при этом 4-й сорт собственно уже балиа-бичак.

Гермез относится к 5 и 6 сорту в зависимости от его качества.

Собственно, ценные табаки, особенно туруки и лучшие бичаки, окончательно классифицируются их вторичная классификация) лишь приблизительно месяца два спустя после прессовки. Тогда табак уже имеет свой окончательный красивый вид.

Классификация производится по ломкам, цвету и сорту. Ломки обозначаются числами, идущими снизу вверх. При этом четвертая ломка,—это турукалты или, иначе, учалты, 5-я и 6-я ломки—это турук или, иначе, уч. Обозначения цвета таковы: ачик—светлый, ачик-кирмези—светло-красный, кирмези—красный. Обозначение классификации на тюке получается такое: II АК4, что означает: второй сорт, ачик-кирмези, четвертая ломка.

---

[1]) Такого рода конкурсы стоят складчикам пустяки и дают им лишнюю возможность эксплоатировать рабочих. *Ред.*

Осматривая прессованный табак, мы видим, поскольку совершенны применяемые способы скрывания целых рядов в компактной массе тюка. Мезары (гробы) плотно закрыты, и если бы покупателю удалось извлечь оттуда несколько папуш, то разве только из крайних продольных рядов мезара, а мы знаем, что снаружи в двух рядах кладутся бензер папуши, в то время как в остальных рядах мезара и в орта кладутся только култук папуши.

Оплата прессовки, обшивки и поясовки.

Прессовщик оплачивается поденно и получает 150—200 пиастров (1 р. 65 к.—2 р. 20 к.) в день. Один пресс пропускает в день 80—100 тюков. После прессовки тюк обшивается. Обшивальщица получает 3 пиастра (3¹/₃ коп.) с тюка. Она обшивает в день 30—40 тюков, следовательно, зарабатывает 90—120 пиастров (1 р.—1 р. 30 коп.). Счет обшитым тюкам ведется по особым маркам, прикрепляемым к тюку каждой обшивальщицей. Спрессованные и обшитые тюки тут же обвязываются веревкой. Хороший поясовщик справляется в день с 80—100 тюками, которые выходят из под одного пресса. Поясовщик получает в день 200 пиастров (2 р. 20 коп.).

2. Обработка по способу Каваллы.

При обработке табака по способу Каваллы руководствуются теми же общими соображениями, как и при самсунской обработке. Основное правило: тщательно разделять ломки, затем выделять, подчеркивать то, что в табаке красиво, и замаскировывать его недочеты. Однако, приемы, применяемые при обработке табака по способу Каваллы, не так тонко построены, как описанные выше. Вообще этот способ обработки много проще самсунского. До Балканской войны 1912 года, когда в состав Турции входила еще Македония и Фракия с знаменитыми районами Ксанти, Драма и Кавалла, этим способом обрабатывалось много табака в Турции. Теперь же эти районы отошли к Греции. Здесь, как и в Болгарии, обработка по способу Каваллы является господствующей, а в современной Турции так обрабатывается лишь табак Адрианопольского района. Иногда отдельные партии табака Бруссы также обрабатываются по способу

Каваллы, но там это не является обычным приемом. Этот способ обработки представляет для нас особый интерес, поскольку способы обработки крымских американов и дюбеков заимствованы из Македонии и во многом близки к обработке по способу Каваллы.

При обработке табака по способу Каваллы мы также рассмотрим сперва составление папуш, а затем кладку тюка.

Составление пасталов.

Папуша здесь совершенно иного строения, чем при самсунской обработке, совсем отличная от нашей кавказ-

Рис. 22.

Рис. 23.

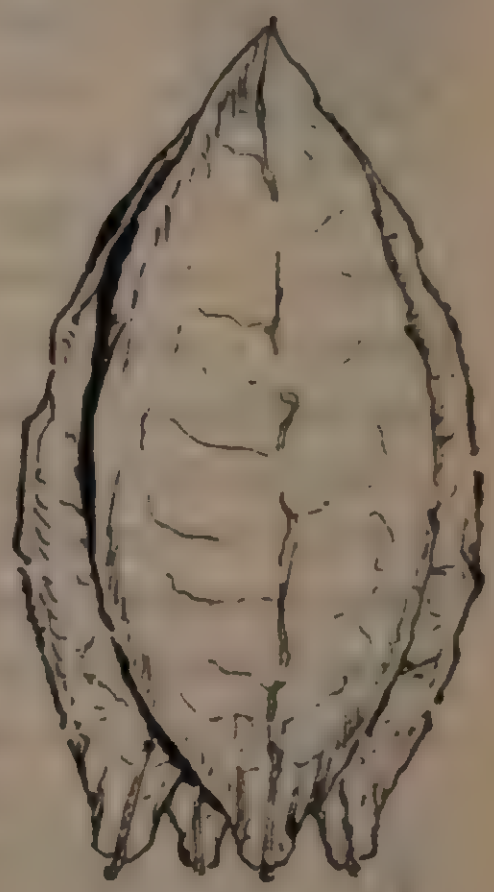


Рис. 24.

ской папуши. Она носит болгарское название, звучащее как русское,—„широкий пастал“. Эти папуши складываются следующим образом.

Сидящая на полу по-турецки работница кладет перед собою на деревянную подставочку лицевой стороной книзу лист определенной ломки, которую хотят спапушевать. Затем кладутся еще два листа опять лицевой стороной книзу, при чем кончики пластинок должны совпадать, а верхушки расходятся, как это видно на рис. 22, тоже на рис. 23, который представляет те же три листочка, поднятые с подставочки и повернутые лицевой стороной кверху. Передний лист (средний на рис. 23) подбирается

особенно красивый и называется, как в самоедской папуше, передним ялдизом, облицовкой. Поверх треугольника, изображенного на рис. 22, кладут таким же образом, т.-е. опять лицевой стороной книзу, вторую группу пастала—еще 4 листа той же ломки в порядке, изображенном на рис. 24. Затем следуют опять три листа в порядке рис. 22, снова группа в 4 листа и так дальше, т.-е. группы в 3 и 4 листа идут вперемежку; кончики пластинок всегда должны совпадать, а верхушки листьев (место черешков) расходятся в стороны. Всего кладут 8—9 групп по 3 листа, т.-е. 24—27 листьев, и 8—9 групп по 4 листа, т.-е. 32—36 листьев,—всего 56—63 листа. Поверх этих 56—63 листьев мы кладем один лист лицевой стороной кверху; этот опять тщательно выбранный лист является задним ялдизом, облицовкой пастала с задней стороны. Сложенный пастал показан на рис. 25.

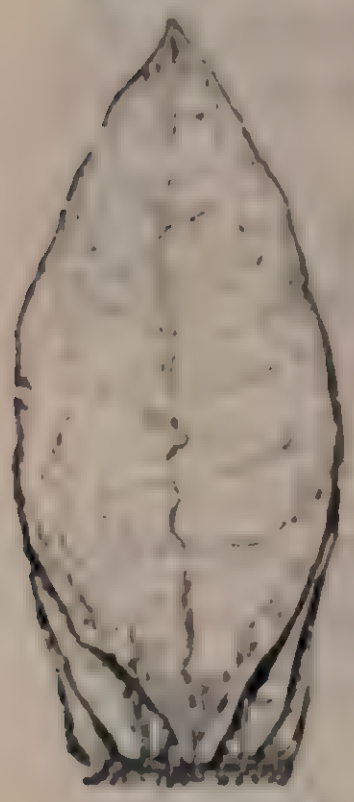


Рис. 25.

Верхушки (черешковые части) его листьев обвязываются затем шнурком на расстоянии 3—4 см. от конца их. Способ этой вязки показан на рис. 26. Для вязки пользуются джутовыми нитями, которые со временем не растягиваются, а, наоборот, обладают свойством сокращаться при прикосновении со свежими еще несколько влажными листьями. Благодаря этому вязка пастала сама собой становится туже. Джутовые нитки вытягивают из куска мешковины. Концы нитей затыкаются куда-либо меж листьев. В хорошо сложенном пастале передний и задний ялдиз от места вязки дальше кверху должен целиком покрывать прочие листья, а кончики всех листьев полностью совпадать, так что развернутый пастал имеет изображенный на рис. 27 вид.

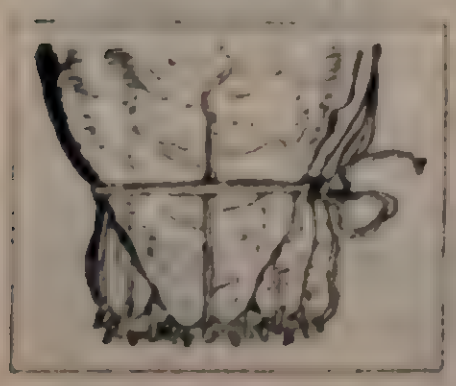


Рис. 26.

Рис. 27.

При кладке тюка Каваллы мы также рассмотрим отдельно техническое построение тюка и качественное его составление.

Техническое построение тюка Каваллы.

Для тюковки Каваллы пользуются ящиком особого строения, значительно отличающимся от ящика для самсунской тюковки. На рис. 28 изображен такой ящик со сложенным уже в нем тюком. Это скорее одна лишь рама ящика. Она сколочена из реек в 2 см. толщиной и имеет в высоту 140 см., в ширину 45 см., а в глубину 40 см. В левой части верхней и нижней доски извнутри имеются параллельные рейки, меж которыми продольно вставляется деревянная стенка. Этим путем ширина ящика может быть сделана той величины, какая определяется размером пасталов данной ломки.

Тюковщик садится перед ящиком на скамеечку и кладет возле себя справа и слева запас пасталов. Отмерив по одной паре пасталов требуемую ширину ящика, он устанавливает в нем продольную стенку. Затем он отрезает кусок мешочной ткани длиною в 140 см. и шириной равной тюку, который он собирается сложить. Эту ткань он подстилает на дно ящика так, что впереди рамы выглядит небольшой ее кусок, а остающаяся позади рамы часть тщательно подвертывается вплотную к ящику.

Теперь можно приступить к непосредственной кладке тюка. Шесть пасталов кладут передним ялдизом кверху на дно ящика черешковой частью вправо так, что пасталы частью наложены один на другой. Затем кладут так же еще 6 пасталов уже черешковой частью влево. Ширина ящика рассчитана так, что кончики (вернее выражаясь, хвостики) листьев одного ряда пасталов доходят до места перевязки пасталов противоположного ряда. Вслед за первыми двумя рядами таким же образом укладывают следующие, постоянно передним ялдизом вверх. Мы видим, что техническое построение тюка Каваллы по сравнению с самсунским тюком, действительно, элементарно просто. Все ряды походят на первую пару с той лишь особенностью, что, начиная со второго или же с третьего ряда, загибают

первый и шестой пастал в ряду на манер каффалика, т. е продольную половину его отгибают книзу под прямым углом. Этим создается защитный слой у головок тюка. Таких рядов по 12 пасталов в каждом кладут всего 22 до 26,— и тюк готов. Справа и слева (по правую и левую руку тюковщика на рис. 28) находятся черешки, спереди и сзади—загнутые каффалики. Эти головки тюка не совпадают с его торцами, так как пасталы кладутся листом на малую торцовую стенку ящика, а не на длинное днище. Когда тюк сложен, развертывают мешковину позади рамы и покрывают ею тюк, а затем зашнуровывают его, как это показано на рис. 28 и 30, бечевкой толщиной с карандаш.

Рис. 28.

Шнуровка производится точно установленным образом. Бечевка метров в 10 длиною складывается вдвое, в мешковине, выступающей спереди внизу ладони на $1^1/_2$, посредине прорезается ножом отверстие, шнур протягивается через отверстие и закрепляется в нем морским узлом (рис. 28). В дальнейшем именно этот узел позволит нам легко отличить, где была правая и где левая сторона при кладке тюка, а это существенно, так как качество табака с левой стороны тюка, как мы увидим из дальнейшего, значительно ниже, чем с его правой стороны. Как производится затем самая шнуровка, видно на том же рисунке 28. Заметим лишь, что перед тем, как затянуть шнуровку, под нее подводится лист пергаментной бумаги. Им закрывают всю ту каффаликовую сторону тюка, которая не покрыта мешковиной. Концы шнура временно завязывают петлей и затем, наклонив ящик несколько на себя, вынимают из него тюк. Теперь тюк кладут на пол на черешки и зашну-

ровывают его со стороны черешков концами, вернее, продолжением шнуровки головной стороны. Для этого развязывают сперва одну петлю и протягивают шнурок через толстую мешочную иглу. С помощью этой иглы уже нетрудно сделать боковую шнуровку, как она показана на рисунке 29. Шнуровку затягивают потуже и завязывают конец шнурка с края тюка петлей, которую подсовывают под шнуровку, как это показано на рисунке 29. Таким же образом делают шнуровку на противоположной боковой стороне.

Мы видим, что шнуровка правой половины передней стороны и всей правой стороны (черешки) сделана одной половиной бечевки. Соответственно шнуруется второй половиной бечевки левая половинка передней и вся левая сторона тюка.

Число пасталов и вес тюка. Из предыдущего видно, что весь тюк Каваллы в своих 22—26 рядах по дважды шесть пасталов в каждом состоит из 264 до 312 пасталов. Если принять вес пастала, допустим, четвертой ломки в 60 грамм, третьей ломки — 70 грамм, второй ломки — 80 грамм и первой ломки—90 грамм, то соответственные тюки будут весить:

4-я ломка	. . . .	16—19 кгр.
3-я „	. . . .	18—22 „
2-я „	. . . .	21—25 „
1-я „	. . . .	24—28 „

Тюковка гермезов. При хорошей обработке указанным выше способом обрабатываются все сорта, включая 5-й, т.-е. и хороший гермез. Только при табаке 6-го сорта, т.-е. при низкокачественном гермезе уже не складывают широкого пастала, а с помощью того же ящика-рамы перетюковывают крестьянские папуши гермеза, как они есть. Тюк гермеза 6-го сорта, следовательно, имеет такой же вид, как и тюки высших сортов. Это представляет удобство при хранении партии и вообще производит лучшее впечатление.

Некоторые складчики не составляют из крестьянских папуш широкого пастала, а из обыкновенных самсунского типа папуш составляют тюк по способу Каваллы. Такой

тюк не может обладать ни той компактностью, ни прочностью, какой отличается кладка по способу Каваллы при широком пастале. При широком пастале и ряды и отдельные пасталы тесно прилегают друг к другу и составляют сплошную компактную массу, обеспечивая, таким образом, сохранность табака. Та же кладка из обыкновенных папуш оставляет слабыми как раз боковые стороны (черешковые), а в тюке Каваллы эти стороны представляют наибольшую поверхность.

Сопоставление обозначений. Обработка табака широким пасталом на мировом рынке часто обозначается еще термином персичан (или как некоторые авторы обозначают—просечан). Это обозначение определяется тем, будто этот способ обработки впервые стал применяться в районе Просечана, вблизи Драмы в В. Македонии. На турецком рынке, особенно в Константинополе, обработка широким пасталом или персичаном часто называется также баши-баглы. Так как это турецкое выражение означает „вязанный у головы", то этот термин, конечно, более подходит к папушам самсунского типа, а не к широкому пасталу. Меж тем смешивание этих терминов в торговом обиходе турецкого рынка легко ведет к недоразумениям.

Качественный состав тюка Каваллы.

Так как в этом тюке все ряды технически однородны, т.-е. одинаковым образом сложены, то в качественном составе здесь легче ориентироваться, чем в сложно построенном самсунском тюке.

Представим себе одну, допустим, правую сторону тюка. К ней обращены верхушками (черешковой частью) по 6 пасталов в ряду—обозначим их буквами А, Б, В, Г, Д и Е и ряды снизу вверх обозначим цифрами от 1 до 22. Тогда в качественном отношении с правой стороны тюка ряд № 1 представляет нижний копак, ряд № 2—копак-алты, №№ 3 до 20—ачимные ряды, № 21—верхний копак-алты и № 22—верхний копак. Если мы обратимся к левой стороне тюка (см. рис. 29), то ряды №№ 1 и 2 представляют по качеству нижний копак, ряд № 3—копак-алты, №№ 4

до 19 -ачимные ряды, № 20—верхний копак-алты, №№ 21 и 22—верхний копак. Следовательно, 22 ряда с правой стороны составлены следующим образом: 2 ряда копака (один вверху, другой внизу), 2 ряда копак-алты (один вверху, один внизу) и 18 рядов ачима. С левой стороны мы имеем: 4 ряда копака (2 вверху и 2 внизу), 2 ряда копак-алты (1 вверху, 1 внизу) и 16 рядов ачима. Предложенное выше обозначение пасталов в горизонтальном ряду от А до Е распространим на целый вертикальный ряд. На рис. 29, где изображена левая сторона тюка, мы нанесли эти буквенные обозначения рядов.

Рис. 29.

1. Рассмотрим правую сторону тюка (допустим первого сорта). Лучшим по качеству табаком являются пасталы В и Г ачимных рядов №№ 3 до 20. Это, действительно, пасталы первого сорта. Следовательно, каждый ачимный ряд с правой стороны тюка содержит по два безусловно первосортных пастала, всего 18 раз по два—36 пасталов. Справа и слева от этих двух пасталов, которые называются просто „ачим", находятся култуки (они обозначены у нас буквами Б и Д). Эти култуки на полсорта ниже, чем ачим, т.-е. по качеству находятся между I и II сортом. Мы видим, что при составлении тюка Каваллы от ачима сразу переходят к култукам, опуская качество бензер. Соответственно этому в ачимном ряду тюка имеются два пастала ачима и два пастала култук. По обе стороны к култукам примыкают помеченные буквами А и Е каффалики, которые здесь называются „япрак", что означает „лист". Япраки на правой стороне тюка на полсорта ниже култуков, следовательно, в нашем случае они II сорта. Ачимный ряд тюка первого сорта можно схематически изобразить так:

Ачимный ряд правой стороны.

1 япрак	1 култук	2 ачима	1 култук	1 япрак	
II	I—II	I	I—II	II	6 пасталов.

Оба ряда копак-алты (верхний и нижний) на правой стороне:

Ряд копак-алты правой стороны:

1 япрак	1 култук	2 ачима	1 култук	1 япрак
II—III	II	I—II	II	II—III

Шесть пасталов каждого ряда копака (верхнего и нижнего) в тюке I-го сорта кладутся из III-го сорта, так что получается следующая схема:

Ряд копака правой стороны:

1 япрак	1 култук	2 ачима	1 култук	1 япрак
III	III	III	III	III

Копаки являются защитным слоем тюка сверху и снизу, а по бокам эту роль выполняют япраки.

2. Теперь рассмотрим левую сторону тюка. Она значительно уступает по качеству правой. Пасталы настоящего ачимного качества на левой стороне вообще не кладутся. В 16 рядах ачима левой стороны (на правой их 18) средние два пастала кладутся качества среднего между I и II сортом. Их култуки—II сорта, а япраки II—III сорта. Ачимный ряд левой стороны можно изобразить следующей схемой:

Ачимный ряд левой стороны:

1 япрак	1 култук	2 ачима	1 култук	1 япрак
II—III	II	I—II	II	II—III

Верхний и нижний ряд копак-алты составляются так:

Ряд копак-алты левой стороны:

1 япрак	1 култук	2 ачима	1 култук	1 япрак
III	II—III	II	II—III	III

Четыре ряда копака левой стороны (два сверху и два снизу) в тюке первого сорта все по качеству III сорта. Схема та же, что для копака правой стороны.

В тюке, обработанном по способу Каваллы, ачимы, култуки и япраки правой, тоже и левой стороны, как мы видели, не представлены постоянно тем сортом, к которому относится тюк, а копак-алты и копак уже определенно составляются из пасталов, по качеству резко уступающих основной массе тюка. Однако, для ачимных рядов такого тюка можно схематически наметить качественный состав, соответствующий тюкам разных сортов. Это изображено на следующей схеме:

ЛЕВАЯ СТОРОНА.				ПРАВАЯ СТОРОНА.			
Сорт.	Ачим.	Култук.	Япрак.	Сорт.	Ачим.	Култук.	Япрак.
I	I—II	II	II—III	I	I	I—II	II
II	II—III	III	III—IV	II	II	II—III	III
III	III—IV	IV	IV—V	III	III	III—IV	IV
IV	IV—V	V	V	IV	IV	IV—V	V
V	V	V	V	V	V	V	V
VI	VI	VI	VI	VI	VI	VI	VI

Мы видим по этой схеме, что в ачимных рядах култуки правой стороны по качеству равны ачимным папушам в тех же рядах левой стороны, а япраки правой стороны по качеству равны култукам левой. Следовательно, сортовой состав правой и левой стороны тюка значительно различаются.

Качественное сравнение тюка Самсуна и Каваллы. Уже из изложенного ясно, что в тюке, составленном по способу Каваллы, имеется ачимного табака пропорционально больше, чем в самсунских тюках. В каждом из 18 ачимных рядов тюка Каваллы, как мы видели, имеется по два пастала ачима, всего 36 пасталов. Допустим, что у нас тюк второй ломки, пастал которого весит около 80 грамм, а весь тюк — 21 кгр. Тогда все его пасталы подлинно ачимного качества весят 2,9 кгр., т.-е. 14% общего веса тюка. Отсюда все же будет неправильно заключить, что обработка табака по способу Каваллы менее выгодна для складчика, а для покупателя представляет преимущества по сравнению с самсунским тюком. Нужно не упускать из виду, что в тюке Каваллы нет качества бензер и что пастал в 56—63 листа при самой тщательной работе всегда уступает в качественном отношении 12—14 листьям самсунской папуши. Да и при осмотре небольшой самсунской папуши все недостатки резче замечаются, чем при большом числе листьев широкого пастала. Сюда попадает много листьев, которые при самсунской папушовке пошли бы не в ачим, а в бензер. В результате, оба способа обработки табака дают в смысле качественного состава тюка приблизительно одно и то же.

В то время, как при тонком и хитроумном построении самсунского тюка, покупатель может осматривать товар, как пожелает, и при вытягивании папуш из разных мест тюка будет видеть лишь постепенное понижение качества их,—построение тюка Каваллы грубо рассчитано на то, что продающему удастся показать покупателю одну только правую сторону тюка. Как только покупатель вскроет левую сторону, он заметит, что качество табака резко понизилось. При самсунской обработке складчик дипломатически тонко учитывает психику покупателя, при тюке Каваллы он просто рассчитывает на его неосведомленность.

Дальнейшие процессы при обработке тюка Каваллы

(экспертиза, установка, прессовка, обшивка, штабелевка).

Приемка-экспертиза. Изготовленные тюки на следующий день подвергаются экспертизе-приемке. О ней мы еще будем говорить ниже. Если работа признана удовле-

творительной и тюк от рабочего принимается, его классифицируют, взвешивают, занумеровывают и снабжают карточкой, куда заносится номер партии, текущий номер тюка, сорт и время его сдачи. Для осмотра тюка на нем освобождают шнуровку с правой стороны и кладут тюк этой правой стороной кверху на выгнутую мостиком подставку-столик. Рабочий раздвигает пальцами обеих рук ряды табака в показанном месте и дает осматривающему возможность вытянуть из открываемого ряда столько пасталов

Рис. 30.

сколько тот сочтет нужным для проверки работы. Благодаря выпуклой поверхности столика открывание рядов тюка значительно облегчается. Правильное положение рук открывающего ряды рабочего и осматривающего папуши показано на рис. 30.

При вскрывании рядов правой стороны эксперт может несколько заглянуть вглубь, в пасталы левой стороны. Если у него возникают сомнения, правильно ли составлена левая сторона, т.-е. выдержано ли требуемое понижение качества по сравнению с правой стороной тюка, он велит

показать левую сторону. Для этого правую сторону зашнуровывают и затем повертывают тюк.

После осмотра тюка вся шнуровка затягивается потуже и тюк отставляется, пока он не „созреет" для прессовки.

Установка непрессованных тюков производится исключительно в один ряд. Тюк ставится (вернее кладется) на каффалики (япрак). Если бы сверху положить второй тюк, то табак нижнего безусловно испортится, так как тюк сложен из неферментировавшегося еще табака (см. стр. 100). Сперва каждые два дня его повертывают и кладут на второй япрак, затем это поворачивание („актарма") совершают раз в четыре дня. Когда же высыхание табака и созревание его уже протекают равномерно, — это повертывание совершают раз в 8—14 дней. В течение этого времени постоянно следят, не греется ли табак. Впрочем, эта опасность в тюках Каваллы меньше, чем в самсунском тюке, так как в тюке Каваллы нет ни одного ряда, который бы не соприкасался с наружным воздухом. Если при поворачивании тюков замечают ослабевшую шнуровку, ее подтягивают, чтобы тюк не сломался или не рассыпался.

Когда табак вполне вызрел, что обычно бывает к началу августа, его вторично классифицируют, окончательно устанавливают сорт, под каким тюк пойдет в продажу. Результат этой вторичной экспертизы заносят в карточку на тюке.

Затем следует прессовка тюка. Тюк ставится под пресс стоймя и прижимается давящим сверху на крышку винтом. Затем совершенно вытягивают шнуровку из боковых и у передней стороны. Когда вышина тюка доведена до $^2/_3$ первоначальной, винт на момент отпускают. Сидящие по обе стороны перед тюком на низеньких скамеечках рабочие пользуются этим моментом, чтоб протянуть вперед мешочную ткань (обшивку), которая собралась складками при сжатии тюка. Пресс тут же зажимают вновь. Затем шнуровка производится заново, на этот раз особенно тщательно и красиво накрест (см. рис. 31), при чем шнур затягивают возможно туже. Конец шнура на правой стороне завязывается петлей и тщательно подтыкается под перекрест шнуровки, как это показано на рис. 31. На левой стороне тюка делается настоящий узел и излишняя бечевка

отрезывается. Красный лист пергаментной бумаги уменьшают соответственно новому размеру тюка и засовывают его под шнуровку спереди тюка. Тюк вполне готов и вынимается из пресса.

При хорошей работе за десятичасовой рабочий день успевают пропустить через пресс 100 до 120 тюков. Прессовщик получает столько же, как при прессовке самсунских тюков.

Обшивка тюка производится в сплошной кусок полотна поверх покрышки и шнуровки, описанных выше. Единственный продольный шов приходится против правой стороны тюка. Торцовая (малая) сторона с одной стороны покрывается концом той же цельной мешковины и наглухо зашивается. У другого торца верхнюю новую мешковину обшивают поверх нижней, так что на этом торце выглядит наружу нижняя мешковина и на ней прикреплен ярлык-карточка тюка. При осмотре покупатель, вспоров продольный шов, видит только правую сторону тюка, а чтобы посмотреть левую сторону, он должен взрезать обшивку по целине (на что не каждый решится), либо велеть отпороть всю тщательно пришитую у торцов верхнюю мешковину. И дальше он опять с правой стороны тюка имеет удобно завязанный петлей конец бечевки, которую легко освободить и растянуть шнуровку, а с левой стороны конец бечевки наглухо завязан узлом и отрезан: вскрыть тюк с этой стороны значит не иметь возможности той же бечевкой его зашнуровать. Таковы те грубоватые ухищрения, которые должны устранить возможность случайного осмотра покупателем левой стороны тюка, обработанного по способу Каваллы.

Рис. 31.

Обшивка тюков по способу Каваллы производится аккордно, швачка получает 2½ пиастра (около 3 коп.) с тюка.

За десятичасовой рабочий день хорошая швачка сдает 40—50 тюков. Наружное обвязывание (поясовка) этих тюков не производится, так как маленький легковесный тючок, обработанный по способу Каваллы, благодаря своей форме, пасталам и внутренней шнуровке представляет компактное целое, способное без ущерба выдержать все невзгоды транспорта.

Штабелевка этих тюков производится не больше 6—7 штук вверх, так как иначе давление, испытываемое нижними тюками, будет все же вести к их деформации.

Техническое руководство и контроль при обработке по способу Каваллы.

При обработке табака по способу Каваллы к работе приступают весьма рано, задолго до летней ферментации табака. Поступающие для переработки из местных складов на центральный крестьянские тюки в нормальные годы уже в феврале месяце идут в переделку. Само собою разумеется, что сманипулированные тюки, поставленные затем в непрессованном виде на ферментацию, требуют неустанного внимания. Особенно часто нужно производить „актарма", т.-е. переворачивать тюки с правой на левую сторону, чтобы тюк во всех своих частях был в одинаковых условиях воздушного режима (влажности) и давления собственной его, хотя и небольшой, массы. Этим обеспечивается ровное протекание ферментации. Благодаря тому, что в тюке Каваллы все ряды соприкасаются с наружным воздухом и давление собственной его массы меньше, чем в самсунском тюке (который приблизительно вдвое больше), обработку по способу Каваллы можно начинать столь рано.

Организация работы при этом такая: крестьянский тюк передают группе, артели в пять рабочих („манга"). В ней один рабочий – старшой (уста) и 4 работницы. Старшой отвечает перед фирмой за безупречность обработки тюка, следовательно, он отвечает и за работу своих помощниц. Поэтому ему предоставляется самому их приглашать на работу и, как мы увидим в дальнейшем, рассчитываться с работницами.

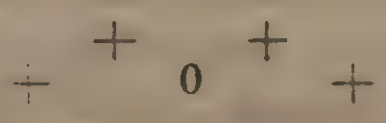
Артель обязана представить тюк для экспертизы в вполне готовом виде. Следовательно, ей предстоит проделать следующее:

1) рассортировать листья по ломкам, окраске и качеству;

2) составить пасталы—спапушевать табак;

3) составить тюк посредством Кавалла ящика-рамы.

Работы 1) и 3) выполняет старшой артели сам, а папушовку производят его помощницы, которые потому и называются „пасталджи"—папушовщицы. Вся артель рассаживается на полу по-турецки в порядке, обозначенном на схеме, где овалом обозначен уста, а крестиками 4 работницы:



Старшой берет из стоящего возле него тюка крестьянские папуши, распускает их и сортирует листья по ломке, окраске и качеству на ачим и култук справа, ачим и култук слева и япраки. Сидящая направо от старшого работница составляет ему затем пасталы ачима и култука для правой стороны тюка, а сидящая налево—то же для левой стороны. Обе работницы, сидящие перед старшим, готовят исключительно япраки. Готовые пасталы кладутся на деревянную подставку, каждый род в отдельности стопками, которые слегка придавливаются деревянным чурбаком. Благодаря этому отдельные пасталы красиво сжаты и удобнее укладываются в ящике. Сортировка листьев идет у старшого столь быстро, что он легко создает запас для папушовщиц, а сам переходит к кладке тюка из подготовленных ему тем временем пасталов. Изготовляемые тюки остаются возле артели до сдачи-приемки их, которая происходит один раз в день в определенный час. Старшой артели присутствует при экспертизе сманипулированных им тюков, чтобы знать, какие недочеты в его работе установлены экспертизой.

Принятые экспертом тюки классифицируются, взвешиваются, заносятся в ведомость и затем ставятся в склад для ферментации.

Плата за обработку устанавливается аккордно с веса сманипулированного табака. Она составляет:

за	I сорт	—14	пиастров	(15½ коп.)	с килограмма
„	II „	—12	„	(14 „)	„
„	III „	—10	„	(11 „)	„
„	IV „	— 8	„	(9 „)	„
„	V „	— 6	„	(6½ „)	„
„	VI „	— 3	„	(3⅓ „)	„

Старшой получает на свое имя книжечку, куда после экспертизы ему записывают: 1) число полученных им и сданных тюков, 2) текущий номер и сорт каждого тюка, 3) нетто-вес каждого тюка. По этой книжечке он может проверить правильность еженедельно учиняемого с ним расчета. Чрезвычайно важно, чтобы приемка производилась вполне знающим дело лицом, иначе возникают споры и недоразумения с рабочими на почве браковки их работы приемщиком. Либо, наоборот, слишком низкая классификация товара ведет к значительным убыткам. Как мы уже говорили в отделе об обработке по способу Самсуна, всего лучше, если в приемке участвует сам владелец склада.

Обработка табака по способу Каваллы производится в последние годы в Турции почти исключительно выселенцами из Каваллы, Драмы и Серреса, которые по Лозаннскому договору должны были покинуть Греческие Македонию и Западную Фракию. Все эти выселенцы („магаджиры")—хорошие табачники и особенно хорошо знакомы с обработкой по способу Каваллы.

В конце недели старшой артели получает плату за все обработанные в течение недели тюки и выплачивает папушовщицам их заработок. Хорошая артель зарабатывает за неделю 34 до 40 турецких фунтов (38—44 руб.). Обыкновенно старшой платит папушовщице правой стороны около 80 пиастров (90 коп.), левой стороны—около 70 пиастров (80 коп.), а папушующим япраки по 50 пиастров (55 коп.) в день. Таким образом, глава артели сам зарабатывает в день около 3—4 турецких фунтов (3 р. 30 к.—4 р. 40 коп).

Стоимость обработки табака по способу Каваллы при нормальном сортовом составе сбора составляет 9—10 пиастров с килограмма (10—11 коп.).

Старшие всех артелей подчиняются уста-баши, главному мастеру, который следит за тем, чтобы все артели постоянно имели достаточный запас табака для переработки. Он следит за тишиной и порядком при работе, а, главное, чтобы при переработке не получалось много мелкого лома. Так как артель получает с переработанного тюка, то рабочие заодно с мелким ломом (фарматурой) могут отбрасывать и много листового материала, который еще можно использовать для составления пасталов. Поэтому каждая артель обязана собирать свою фарматуру в корзину и сдавать ее вечером лично главному мастеру.

3. Смирнская обработка.

Мы уже видели раньше, что в районе Смирны и Баликессера крестьяне не папушуют свой табак, а оставляют его на шнурах и уже при сушке, сгибая листья продольно, вкладывают их один в другой, а затем складывают из этих шнуров тюк при помощи особого вида раскладного ящика, который называется „калуп".

Табак этих районов обрабатывается в огромном большинстве случаев именно указанным образом, это—тюковка „калуп". Изредка, быть может всего в 5% случаев, здесь встречается другой вид тюковки—„басма". Вследствие дороговизны тюковка басмой после мировой войны почти не применяется больше в самой Турции. Все смирнские табаки тюкуются „калупом", а отходы от сортировки подвергаются упрощенной тюковке и известны в торговом мире под названием „тонгас".

Мы рассмотрим в дальнейшем и обработку табака „басмой", так как она до сих пор широко применяется в греческой Македонии и в Болгарии. Также у нас в Крыму кладка дюбеков, а иногда и американов, производится способом, весьма приближающимся к басме.

Обработка Смирна-калуп.

Этот вид обработки значительно проще, чем рассмотренные выше, так как крестьянский тюк уже представляет табак на шнурах в том виде, в каком он пойдет в перера-

ботанный тюк, меж тем как при напушованном табаке самые напуши составляются при обработке наново.

Обработка табака выражается здесь в следующих процессах: 1) сортировка шнуров и пересмотр их для удаления плохих листьев, 2) составление тюка, который должен содержать шнуры только одной ломки, одной окраски и одного типа (характера), 3) при кладке тюков красивые шнуры поместить на более видное место, а менее красивые отодвинуть назад.

Относительная простота этого вида обработки ясна сама по себе, особенно, если иметь в виду, что все шнуры, не удовлетворяющие основным требованиям, уходят в „тонгас". Самый процесс смирнской обработки организуется следующим образом:

По прибытии товара из местных складов на центральный, табак взвешивается и кладется в штабель. Свежий, необработанный еще смирнский табак не следует класть выше, чем по два, в крайнем случае, три тюка один на другой. Благодаря той особой обработке, какой смирнский табак подвергается у крестьянина уже в шнурах, он может без ущерба подвергаться в тюках большему давлению, чем другие табаки. Однако, злоупотреблять этим и рисковать никогда не следует. При укладке тюков в штабель надо стараться оставить свободный доступ воздуха к черешковым частям шнуров. Это значит, тюки надо класть „на лист", а не „на черешки". Вообще свежий, необработанный табак на черешки класть нельзя, так как черешки для высыхания больше всего нуждаются в притоке воздуха. Вплоть до самой переработки тюков их нужно почаще перекладывать, верхние вниз и нижние наверх, при чем каждый тюк еще поворачивают при этом вокруг оси, чтобы табак ровно усыхал и слеживался равномерно во всех частях. Затем начинается самая обработка табака. Сперва вся партия пересматривается тюк за тюком, и все тюки, которые по качеству не подходят для обработки калупом, отставляются для тонгас. При тщательной обработке в тонгас отставляют заодно с плохими аначами все дипы и дипусту.

Классификация смирнского табака производится по ломкам. Кувалама (см. рис. 4) причисляется к уч-алты. Та-

ким образом, получается 5 сортов: уч, уч-алты, тритомана, дефтеромана и протомана. Чем больше тюков низкокачественного табака отставлено для тонгас, тем лучший товар получается в обработке калуп.

Предварительные операции. Работа над тюком начинается с того, что женщины вскрывают его и вынимают шнуры по одному. Сперва они рассортировывают шнуры, отделяют хорошие, пригодные для калупа и откладывают особо плохие шнуры, которые пойдут в тонгас. Затем отобранные для калупа шнуры пересматриваются каждый в отдельности и из них удаляют плохие, горелые или порченые листья. Наконец, укладывают отобранные для калупа очищенные шнуры в тюк по ломкам, окраске и роду (характеру) листьев.

Подготовительные операции работниц имеют важное значение при смирнской обработке табака. Однако, оплата их далеко не высокая. Работница получает в среднем в день всего 100 пиастров (1 р. 10 коп.), и все же всегда на месте можно набрать необходимое число работниц. В течение десятичасового рабочего дня опытная работница пересматривает 4 тюка по 50—60 кгр. в каждом. Подобранные по ломкам, окраске и характеру шнуры кладут на кусок мешковины и относят в отделение склада для переработки калупом. Оставшиеся от сортировки шнуры (отходы) передают в другое отделение для переработки в тонгас. Старший мастер следит за тем, чтобы в тонгас не шли шнуры, которые по качеству могут еще итти в калуп. Так как тонгас продаются по значительно низшей цене, чем калуп, то недосмотр в этом отношении может причинить значительные убытки.

Шнуры, предназначенные для калупа, увлажняются распылителем со стороны черешков с вечера перед работой. На следующее утро табак благодаря этому будет мягкий и эластичный. Это обрызгивание табака водой нужно производить опытному человеку (как и описанное выше осветление Смирны на солнце путем такого же обрызгивания), тем более, что смирнский табак окончательно прессуется тотчас после переработки.

Тюковка. С утра тюковщик („калупджи") получает в свое распоряжение необходимое ему количество табака

в шнурах. Старший мастер следит за тем, чтобы для каждого ящика (калупа) были даны однородные шнуры той же ломки и окраски. Для тюка отпускают следующее количество шнуров:

уч	38—40	ока, в килограммах	48,7 — 51,2
уч-алты	40—42	„ „	51,2 — 53,8
тритомана	46—48	„ „	58,9 — 61,5
дефтеромана	50—52	„ „	64,1 — 66,6
протомана	54—56	„ „	69,2 — 71,8

Тюковщик получает кусок мешковины шириной в 50 см. и длиною в 2 метра. Он тщательно покрывает им дно и стенки сложенного калупа (длина 70 см., ширина 40 см.). Затем тюковщик начинает класть в ящик шнур за шнуром, как мы это же видели у смирнского табаковода. Здесь тюковщик лишь более внимательно следит за тем, чтобы между листьями на шнурах не оставались пустоты и чтобы черешки были уложены ровной линией и равномерно упирались в продольную стенку калупа. Во всем прочем работа тюковщика идет так же, как при тюковке у табаковода. Когда ящик калупа заполнено шнурами, их спрессовывают, и освободившееся пространство калупа дополняют шнурами. Так как ширина ящика 40 см., то в каждом ряду (слое) в зависимости от ломки, т.-е. от величины листьев, кладут несколько продольных шнуров. При кладке уча помещается (в одном слое) рядом пять шнуров, уч-алты или же тритомана — 4 шнура, дефтеромана — по большей части 3 шнура, а в крупнолистном протомана уже два шнура, положенных черешками в противоположные стороны, занимают всю ширину ящика, при чем хвостики листьев далеко заходят и переплетаются с противоположным рядом.

В тюке каждой ломки иное число рядов и шнуров.

В тюке	уч	72	ряда	по 5	шнуров.
„ „	уч-алты	75	„ „	4	„
„ „	тритомана	90	„ „	4	„
„ „	дефтеромана	100	„ „	3	„
„ „	протомана	100	„ „	2	

Соответственно этому средний вес тюков получается такой:

Тюк уч	. . . . .	весит около	48 кгр.
„ уч-алты	. . .	„ „	50 „
„ тритомана	. .	„ „	58 „
„ дефтеромана		„ „	66 „
„ протомана	. .	„ „	70 „

Качественный состав смирнского тюка также весьма прост. Качественно слабые шнуры закладывают в средину ряда (орта) и в средние 30—40 рядов тюка. В отношении „орта" прием здесь тот же, что при обработке самсунского тюка. Эти средние шнуры в смирнском тюке так и называются „качирма", что значит „обманные", „фальшивые". Второй прием — противоположен тому, что применяется в самсунском тюке. Смысл того, что лучшие шнуры кладут в крайние (снизу и сверху) 20–25 рядов, так сказать в дабан и юзлеме — выяснится впереди. Эти лучшие ряды и в Смирне называются ачим. Некоторые манипуляторы создают при смирнской обработке, как в тюке Каваллы, еще правую и левую стороны.

Дельный тюковщик изготовляет в десятичасовой рабочий день два тюка уч, уч-алты или же тритомана, а более крупных ломок—дефтеромана или протомана—три тюка в день. Он получает в день 200—250 пиастров (2 р. 20 коп.—2 р. 75 коп.).

Прессовка. Изготовленный к вечеру тюк оставляют под прессом на ночь, а поспевший в течение дня тюк держат под прессом долгие часы. Таким образом, шнуры под долгим давлением успевают слежаться, и вынутый из-под пресса тюк сохраняет неизменной свою форму, остается вполне компактным и лишь слегка пружинит.

Спрессованный тюк имеет в вышину 40—55 см. Его снимают со дна раскрытого калупа на деревянную подставку, обтягивают над верхом его мешочную ткань и зашнуровывают тюк. Для шнуровки пользуются трехмиллиметровой бечевкой-тройником в 10–12 метров длины. Бечевку складывают пополам и завязывают ее морским узлом посредине нижнего края обшивочной ткани (так же, как это делается при шнуровке тюка Каваллы – см. рис. 28). Отсюда ведут шнуровку к правой и по правой (от морского узла) стороне тюка, точно так же налево и по левой

продольной стороне тюка. Бечевка с помощью мешочной иглы протягивается через края обшивки, при чем на ней каждый раз делается большой стежок (шаг) так, чтобы соседние линии шнуровки шли поперек продольной стороны тюка параллельно в равных расстояниях. (Это частью видно на рис. 32, где шнуры для осмотра табака уже затем освобождены и потому не параллельны.) Каждый из концов бечевки завязывается петлей на правой тоже на левой стороне тюка, и петля эта тщательно складывается и засовывается под шнуровку. Под шнуровку на головной стороне подводят лист пергаментной бумаги и затем затягивают шнуровку возможно туже. Работница осматривает тюк снаружи, срезает высунувшиеся случайно из рядов куски шнуров. Тюк готов.

Классификация. Ежедневно в определенный час „устабаши" — старший мастер подвергает экспертизе обработанные накануне тюки. При этом они также классифицируются: табак делится по ломкам (всех пять) и по сортам (всех три). Мировой рынок различает Смирнский табак только по ломкам и району. Предложение Смирнского табака (офферта) гласит, примерно, так: „мы предлагаем 50.000 кгр. Лигда: 20% уч, 20% уч-алты, 30% тритомана, 15% дефтеромана и 15% протомана". Здесь, как мы видим, ничего не говорится о сорте табака. Деление по сортам складчик производит для себя, чтобы при продаже части партии сдать покупателю товар в том именно сортовом отношении, какое имеется у складчика.

После осмотра и классификации взвешивают тюк и снабжают его ярлыком, на котором указан текущий номер тюка и номер тюковщика, сорт табака и вес его. Те же сведения заносятся в ведомость.

Трудно указать, сколько тонгас получается в партии, так как количество этого низкокачественного табака в партии зависит не только от района, но и от строгости требований, пред'являемых к перерабатываемому калупом табаку. Для общей ориентировки мы можем дать такие указания: партия табака среднего по качеству района при поверхностной обработке дает приблизительно: 10—15% тонгас и 85—90% калуп; при хорошей обработке: 20—25% тонгас и 80—75% калуп; при тщательной обработке: 35—40% тонгас и 65—60% калуп.

Готовые тюки передают в склад обработанного табака для постановки на летнюю **ферментацию** (апрель май). Тюки кладут на лист и самое большее по три тюка один над другим. Возможно тщательнее перекладывать и поворачивать тюки — вот основное правило для наблюдающего за ферментацией. При этом нужно еще почаще проверять состояние табака. Если табак начинает чрезмерно греться, то надо соответственные тюки отставить, освободить на них шнуровку и раздвинуть отдельные ряды в тюке, чтобы свежий воздух мог проникнуть внутрь. Через день-другой табак настолько остывает, что тюк можно вновь зашнуровать и поставить его в штабель.

Рис. 32.

При экспертизе тюка, проверке его качества и в дальнейшем при осмотре табака покупателем пользуются особыми двухколесными тележками (рис. 32). Для осмотра освобождают шнуровку и затем отделяют от спрессованной сплошной массы тюка отдельные ряды, отклоняя их наружу. Естественно, что это делают с края тюка, где легче отклонить ряды, чем посредине. Это именно те края тюка, которые при тюковке составляли в ящике (калупе) нижние и верхние ряды, в которые, как мы указывали, принято класть наилучшие шнуры.

Обработка смирна-калуп является идеальной в смысле дешевизны и незначительности накладных расходов. По сравнению с самсунской обработкой и способом Каваллы она требует небольшого рабочего персонала, относительно мало места на складе и времени. Тот факт, что дельный

тюковщик может переработать в день два смирских тюка уч весом в 100 кгр. в то время, как первоклассная работница на укладку самсунского тюка туруков тратит 6–8 дней, – достаточно красноречив. Вся работа здесь на виду, и тщательность ее может быть проверена, поэтому работа тюковщика (калупджи) в Смирском районе оплачивается поденно. Урок 2—3 тюка в день не позволяет тюковщику лениться. Проверять качество работы, производимой отборщицами шнуров, значило бы создать большой и дорого стоющий штат контролеров. Поэтому эти работницы должны оплачиваться поденно, чтобы у них не было оснований торопиться в ущерб качеству работы. Тюковку в Смирне производят только мужчины, так как над калупом все время приходится работать стоя, да и подтягивание шнуровки тоже далеко не женская работа. Само собою разумеется, что трудная работа у пресса также требует сил мужчины.

Обработка смирны может производиться осенью, зимой и весной, т.-е. от октября до средины апреля. Этот срок переступать не следует, так как в конце апреля в Смирне уже изрядно тепло, к тому же в это время здесь дуют иссушающие северные ветры. От ветра и жары табак становится ломким и при запоздалой обработке всегда получается много отходов и лома.

Сводя воедино сведения о смирском табаке, мы получаем такую календарную схему работ:

от февраля до средины апреля — выгоняется рассада;

от средины апреля до конца июня — табак выращивается в поле;

в июле и в августе производится ломка — сбор табака и обработка его крестьянином-табаководом;

в сентябре и до октября табаководы продают свой сбор табака;

с октября по апрель табак обрабатывается складчиками — торговыми фирмами;

в апреле и мае табак подвергается летней ферментации;

в средине июня, в начале июля табак готов к погрузке.

Мы видим, что и здесь, пока табак готов к отправке на рынок, проходит больше года, а затем всегда проходит еще год — два пока табак поступает на фабрике в переработку.

До сих пор мы видели лишь первую **обшивку** на смирнском тюке: цельный кусок мешковины охватывает тюк кругом, при чем у головной и двух боковых сторон тюка эта обшивка укреплена шнуровкой. Перед отправкой табака тюки наново обшиваются поверх первой покрышки так, как показано на рис. 33: остававшиеся открытыми части тюка покрыты второй покрышкой, никаких ухищрений при этом нет, концы бечевки оставляются как они были раньше подоткнуты. Когда покупатель пожелает осмотреть тюк, вторая покрышка кругом вспарывается, шнуровка освобождается и уже можно раздвигать ряды табака для осмотра. Здесь дело случая, попадется ли покупателю на глаза правая или левая сторона тюка, так как складчик сам может определить, которая сторона вскрыта, по морскому узлу шнуровки лишь после вскрытия верхней покрышки.

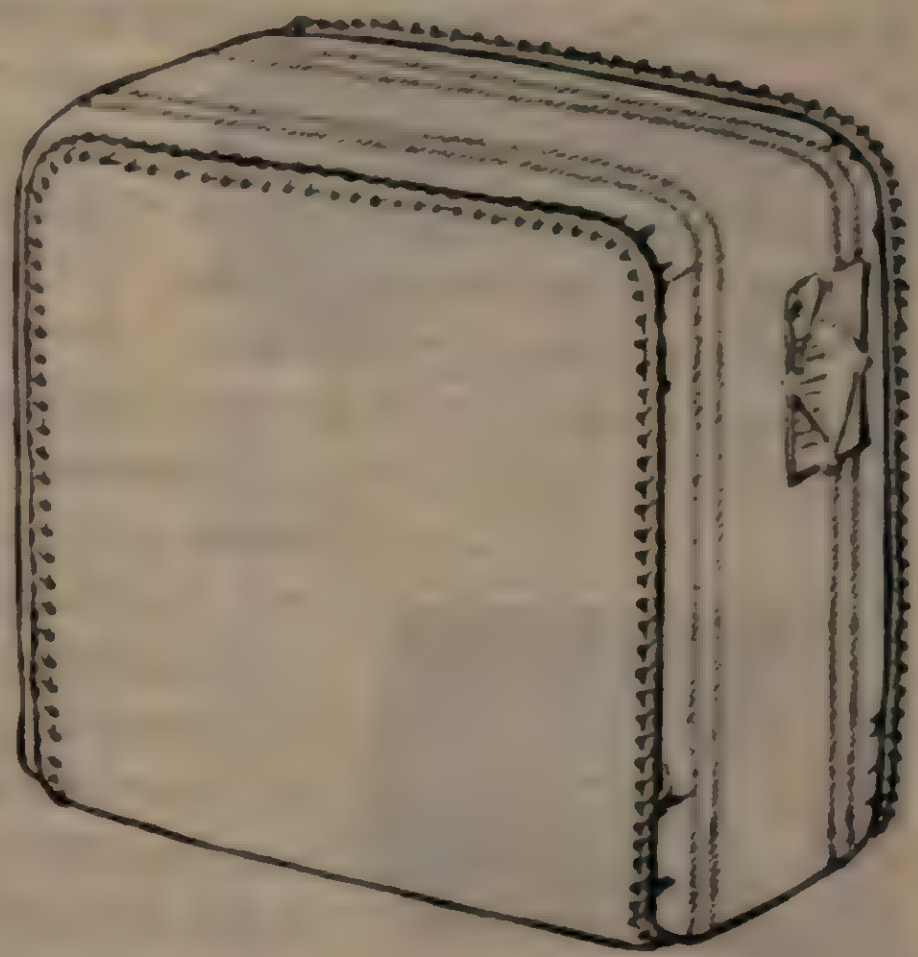


Рис. 33.

Смирнский тюк, как и Каваллу, не обвязывают веревкой-так как благодаря шнуровке он представляет прочную компактную массу.

„Басма" — обработка.

Мы уже указывали, что этот вид обработки после мировой войны не сохранился в Турции. С изгнанием греков из Малой Азии в 1922 году там осталось ничтожное число людей, знающих этот вид обработки. К тому же в первые послевоенные годы спрос на табак был столь велик, что на тщательность обработки обращали относительно немного внимания. Обработка басмой сохранилась в Турции главным образом в подрайоне Лигда — Евдемиш, по-

этому турецкие басма-табаки в торговле часто обозначаются, как „Лигда-басма". В других странах басма играет значительную роль. Приведем для примера болгарский вывоз 1926 года: из 28 милл. кгр. стоимостью около 2 миллиардов лев басма составляла 6 миллионов кгр. (21%) стоимостью около 700 тысяч лев (35%). Следовательно, здесь басмой обрабатываются наиболее дорогие табаки и в количестве свыше $^1/_3$ всего экспорта. В прежде турецкой, а теперь принадлежащей Греции Македонии и Западной Фракии, где разводятся пользующиеся мировой известностью табаки Драмы, Каваллы, Серреса и Ксанти, из сбора в 8,5 миллионов килограммов в 1927 году басмы имелось 3,5 миллиона килограммов.

Слово „басма" означает сдавленный, прессованный. При обработке басмой листья снимаются со шнуров, разглаживаются и, наложенные один на другой, спрессовываются в тюке. Листья накладываются так, что главная жилка следующего приходится рядом и вплотную к жилке предыдущего листа, так что 80—100 листьев, сложенных басмой, имеют вид, примерно, изображенный на рис. 34.

Рис. 34.

Предназначенные для басмы шнуры оставляются до поздней осени на воздухе под крышей сушильного сарая. Когда листья отсыреют и становятся мягкими, можно приступать к их распрямлению, разглаживанию и кладке в тюк посредством ящика, какой мы видели при обработке по способу Кавалла. Так как басмой обрабатывают только мелколистные табаки, то размеры ящика здесь значительно меньше: 125 × 35 × 25 см. Во всем прочем и ящик и приемы кладки те же, что в Кавалле, так что и здесь различают в тюке правую и левую стороны:

Левая сторона.		Правая сторона.	
2	ряда копак	1	ряд копак
1	„ копак-алты	1	„ копак-алты
12—14	„ ачим	14—16	„ ачим
1	„ копак-алты	1	„ копак-алты
2	„ копак	1	„ копак

В качественном отношении обработка басмой отличается тем, что здесь различают только ачим и каффалики, которые называются здесь „дерек“ (колонна, остов). Обшивка тюка производится так же, как тюка Каваллы (Персичана). Рис. 35 представляет такой тюк в первой обшивке со шнуровкой. Ряды басмы ясно отделяются друг от друга, а с краю виден дерек, колонна каффаликов (соответствуют нашим заломам), которые придают прочность тюку. Для обшивки дорогих табаков, которые обрабатываются басмой, употребляют не простую мешочную ткань, а плетенку из черной козьей шерсти с двумя белыми продольными полосами. Благодаря этому тюк басмы получает своеобразный, отличный от других вид. Правый дерек покрыт этой тканью (см. рис. 35). Прессовка, обшивка, штабелевка и порядок осмотра тюка басмы покупателем — те же, что при Кавалле. Вес тюка басмы 16—20 кгр. Даже опытному рабочему требуется по меньшей мере 7 дней, чтобы сложить один тюк. Если калькулировать даже дешевые рабочие руки в турецкой провинции, на кило табака падает огромный расход по обработке: при невысокой поденной оплате в 125—150 пиастров (1 р. 40 к.—1 р. 65 коп.) и тюке в 20 кгр. на килограмм табака обработка обходится в 44—52 пиастра (48—57 коп.).

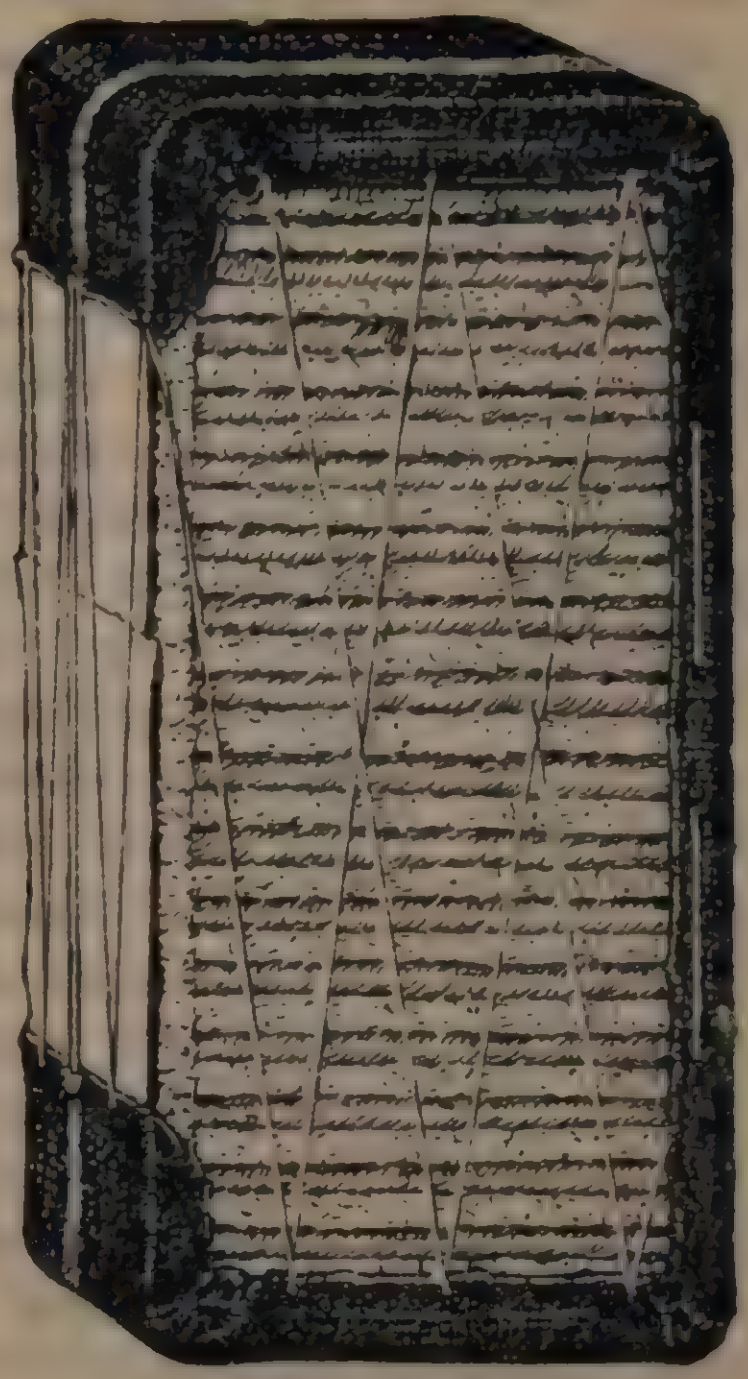



Рис. 35.

4. Отходы обработки.

Отходы обработки не возникают в процессе обработки табака, а лишь выявляются при этой обработке. Чем тщательнее манипулируется табак складчиком, тем больше

низкокачественного табака отходит в виде тонгас. Рынок дает за тонгас лишь очень низкие цены, и выделение большого количества их сильно обременяет цену основного хорошо сманипулированного табака. Образующийся мелкий лом является просто потерей (фира), так как цена лома (киринти, по-нашему: фарматура) по большей части колеблется в пределах 10—30 коп. за килограмм и едва оправдывает расходы по перевозке и хранению.

Среди отходов сортировки надо различать отходы при смирнской обработке и отходы самсунской обработки, тоже и обработки по способу Каваллы.

Смирнские отходы, как мы видели выше, это преимущественно низкокачественные шнуры, которые выделяют из общей массы крестьянского тюка при обработке шнуров калупом. В смирнские тонгас идут преимущественно табаки со шнуров низших ломок: дефтеромана, протомана или дип. Из высших ломок в тонгас попадают только невызревшие или порченые листья. Однако, изредка встречается другой вид тонгас, когда весь сбор целиком, как он собирается крестьянином, весь „максул" спускается со шнуров и, на манер тонгас, спрессовывается в тюк. Это — „максул-тонгас". Конечно, здесь встречается и весьма высокого качества табак, но надо помнить, что этот вид обработки применяется весьма редко, а предлагаемые на рынке, как настоящие максул-тонгас, партии по большей части просто высортированный остаток обработанной калупом партии, где элементарно простая обработка (тонгас прессуются беспорядочной кучей) соответствует невысокому качеству товара.

Максул тонгас для американских фабрик. Только в самые последние годы американцы стали применять в Смирне обработку максул-тонгас для своих фабрик. Строго разделив партию на сорта (по ломкам, окраске, качеству), они затем превращают каждый сорт запросто в одну смесь, спускают листья со шнуров и прессуют их в тюки. Эти тюки представляют готовую смесь Смирны, которая прямо поступает в производство. Экономия на обработке здесь наибольшая, а фабрикант получает сразу табак в готовом к мешке виде: распускать папуши или шнуры, листовать

табак и, подбирая его по качеству, создавать материал для мешек—больше не приходится.

Само собою разумеется, что это возможно проводить лишь в тех случаях и потому, что американцы закупают и обрабатывают партии восточного табака не для торговли, а по заданиям крупных американских трестов для непосредственного снабжения фабрик.

Отходы при обработке табака по способу Самсуна и Каваллы.

При обработке табака по способу Самсуна или же Каваллы отбрасываются в сторону в корзину все те листья, которые для папуш или пастала слишком невзрачны, рваные и вообще порченые. Возвращаясь к описанной выше самсунской обработке, мы вспомним, что туруки и бичаки перерабатываются путем папушовки заново. При составлении новых папуш из крестьянских, естественно, остаются листья, неподходящие для бичака. Эти листья используют двояко; 1) их папушуют для тюков балиа-бичак или же гермеза, либо 2) их перерабатывают в „сира-пастал". В первом случае полученные папуши используются для тюков IV и V сортов. Папушовка все же является для этого товара значительным накладным расходом (10—12 пиастров, 11—13 копеек с кгр.), поэтому применяют второй способ обработки, „сира-пастал". При этом способе обработки работницы, получая сдельно 3 пиастра (3½ коп.) с килограмма, рассортировывают листья, и кладут их рядами на манер басма. Сортировка производится, примерно, так: 1) хорошие светлые листья), 2) малоценные светлые листья, 3) хорошие темные листья, 4) малоценные темные листья. Кладка рассортированных листьев басмой, само собою разумеется, производится здесь без особой тщательности.

После нескольких дней работы даже неопытная работница пересматривает и кладет басмой 25—30 килограмм в день. Этот табак поступает затем к начинающему тюковщику, который, не связывая папуш, укладывает табак в самсунский тюк со всеми его хитроумными особыми рядами: худшие листья идут в дабан, мезар, копак и пр., лучшие — в ряды ачима. Тюки

„сира-пастал", т.-е. пастал в рядах, прессуются, обшиваются и поясуются, как самсунский тюк.

Отходы обработки перерабатываются в следующие виды:

При смирнской обработке:	При самсунской обработке:
1. Тонгас—листья.	1. Тонгас—листья.
2. Кирик или киринти—лом.	2. Киринти или калпурусту (над „ситом" остающееся).
3. Пул—мелкие кусочки.	3. Калпуралты (просеивающееся и падающее под сито)
4. Тост—пыль.	4. Тост—пыль.

Тонгас и киринти имеют некоторую ценность в торговле, а прочее—никакой цены не имеет и является чистой потерей.

Обработка отходов производится повсюду одинаковым образом. Корзины с отходами, образовавшимися при обработке табака, высыпаются в кучу. Вокруг садятся на полу по-турецки работницы, имея каждая пред собой три корзинки. В одну работница бросает лучшие, более цельные и светлые листья—прима тонгас. Во вторую идут также еще годные, более темные, тоже длинные листья—секунда тонгас. В третью корзину попадают обрывки и кусочки листьев, которые не могут итти в тонгас. Особо отбрасываются горелые листья, голые черешки, обрывки шпагата, кукурузной вязки и сор.

Сортировка тонгас оплачивается поденно 60—80 пиастров (65—90 копеек). Работница сдает в день 25—30 кгр., так что эта сортировка обходится в $2^1/_2$—$3^1/_2$ пиастра (3—4 коп.) с килограмма. Корзины с прима- и секунда-тонгас передаются тюковщику, который заполняет ими самсунский ящик и создает тюк. Если же это смирнские тонгас, то их пропускают через калуп и создают тюки в 50—60 кгр.

Готовые тюки тонгас ставят на ферментацию, причем, как обычно, наблюдают, чтоб тюки не чрезмерно грелись.

Хороший тюковщик тонгас пропускает в день 5—6 тюков. При заработной плате в 150 пиастров (1 р. 65 коп.) в день это составляет еще $^1/_2$ пиастра на килограмм, сле-

довательно, вся сортировка и упаковка тонгас обходится в 3—4 пиастра ($3^1/_2$—$4^1/_2$ коп.) с килограмма.

Корзинки с ломом передаются для просеивания через сито (по-турецки „калпур“). Это деревянная рама 90×90 см. с бортом в 20 см. высотой и проволочным ситом внизу. Рама подвешивается с углов на веревках к кольцу у потолка так, что остается, примерно, на высоте $1^1/_4$ метра пред руками рабочего. Отверстия сита приблизительно в $1^1/_2$ см. Таким образом, более крупные обрывки листьев отделяются от мелких кусочков, которые при качании рамы просыпаются через отверстия сита под него на пол. То, что остается в сите, в Смирнском районе называется „кирик“ или же „киринти“, а в Константинополе это же обозначается как „киринти“ или же „калпурусту“ (над ситом остающееся). Просеянное через сито в Смирне обозначается словом „пул“ (обломок, чешуйка), а в Константинополе—„калпур-алты“ (оказавшееся под ситом). Киринти также спрессовывается в тюки в 50—60 кгр. весом, обшивается и обвязывается веревкой. Калпур-алты или пул собирается из-под сита и пропускается через второе таким же образом устроенное, но с отверстиями всего в два миллиметра. Этим путем пул освобождается от пыли. Затем пул также утюковывается. Самая же пыль — тост — собирается в мешки и с разрешения монополии подвергается уничтожению.

Каков в целом размер отходов и отбросов при обработке табака? Каков нормальный процент их? Это зависит от характера и состояния обрабатываемых табаков. Более либо менее тщательная обработка своего тюка табаководом, большая либо меньшая хрупкость табака во время его обработки на складе при этой обработке, строгость контроля над выделением отпадов—все это влияет на размер отпадов. Для Смирнских табаков этот размер уже дан выше. Для прочих табаков можно указать в самых общих чертах следующие нормы: при обычных условиях и нормальной классификации сбора обработка и тюковка табака дает отходов и отбросов в процентах, как показано в табл. на стр. 118.

При обработке табаков ведется особая ведомость отходов с указанием того, при обработке какой партии по-

лучены эти отходы. Это указание позволяет затем при калькуляции всей партии засчитать стоимость отходов и расходы по их обработке.

При беглой обработке:	При средней обработке:	При тщательной обработке:
Тонгас . . . . 4—6%	Тонгас . . . 7—9%	Тонгас . . . 10—12%
Калпур-усту 1½%	Калпур-усту 3%	Калпур-усту 4%
Калпур-алты 1%	Калпур-алты 2%	Калпур-алты 3%
Тост . . . . ½%	Тост 1%	Тост 2%
Всего . 7—9%	Всего . 13—14%	Всего . 19—21%

Потеря веса (Фира).

Отходы и отбросы, как мы сейчас видели, значительно удорожают товар, но в еще большой мере влияют на стоимость табака потери веса, о которых уже говорилось в разных местах выше. Эти потери (фира) вызываются тем, что табак сдается торговцу табаководом в недостаточно сухом виде,—при дальнейшем испарении влаги получается потеря в весе, усушка. Размер усушки зависит от целого ряда обстоятельств:

1) от характера табака: пустые, несодержательные и свежие табаки, конечно, дают бóльшую усушку, чем содержательные табаки. Поливные табаки также дают бóльшую усушку, чем суходольные. Обработанные до ферментации Смирнские табаки дают меньшую потерю в весе, чем прочие табаки;

2) от времени приемки табака—степень влажности свежего табака непосредственно определяется временем его сдачи;

3) от скорости, с какой табак переотправляется с большей частью плохо устроенного местного склада, где табак слишком греется, на благоустроенные центральные склады;

4) от положения, устройства и прочих особенностей манипуляционного склада;

5) от внимания и заботливости при уходе за свежим табаком и обработке его.

При нормальных условиях можно рассчитывать на следующую потерю веса:

Разница веса сданного табаководом и принятого на манипуляционном складе.	Смирна 1% прочие районы 3%.
Разница веса принятого на манипуляционный склад необработанного табака и принятого после обработки непрессованного табака на том же складе.	Смирна 4%, прочие районы 6%.
Разница в весе между принятым после манипулировки количеством табака и весом готовых к отправке прессованных и обшитых тюков.	Смирна 1%, прочие районы 2%.

Всего в Смирне 6%, в прочих районах Турции—11%.

5. Калькуляция.

С местного и центрального (манипуляционного) склада конторские записи поступают в главную контору. Здесь на их основе определяется себестоимость каждой партии табака в отдельности. Приводимый ниже образец такого подсчета себестоимости (калькуляции) не следует принимать за твердую норму. После всего изложенного выше ясно, что десятки причин могут определить собой изменения в окончательной себестоимости той либо иной партии. Результат приводимой здесь калькуляции на первый взгляд разителен: себестоимость купленного по 54,4 пиастра (76,16 голл. сента) табака в результате переработки достигает 104,8 пиастра (146,77 голл. сента), т.-е. почти удваивается! Если мы примем во внимание, что торговец должен получить на эту партию еще свои нормальные 15—20% прибыли, то его требование за такую партию должно быть 172—180 голл. сента.

Приводимая здесь детальная калькуляция не только дает основания, исходя из плантаторских цен на турецком

рынке, вычислять цену манипулированного табака, но и сравнивать стоимость обработки табака с цифрами из нашей практики в Союзе ССР по тем группам операций, которые у нас проводятся так же, как в Турции. Размер потерь от усушки и раструски (фира) при ферментации, на транспорте и при манипулировании, выход основных сортов, отходов (тонгас) и фарматуры, приведение товара в ликвидный вид—для всех этих операций эта калькуляция сводит воедино те сведения, которые даны выше в разных местах, и позволяет проверять и исправлять нашу работу в тех общих чертах, в каких вообще допустима аналогия стоимости обработки табака в Турции и у нас.

Показательная калькуляция стоимости обработки табака.

1. Партия № 10 Генен, 4.373 тюка весом 192.400 кгр. по 54,4 пиастра. Вся стоимость 104.665,60 турецких фунтов.

2. К отправке на центральный склад 4.373 тюка весом 190.000 кгр. 1-я фира 2.400 кгр.—1,2%.

3. Расходы на местном складе на 1 кгр. в пиастрах независимые: комиссионер—1,71, аренда склада—0,84, всего 4.845 тур. фунтов. Специальные расходы по данной партии: упаковка—0,65, подготовка к отправке—0,34, подноска—0,29, сухопутный транспорт—0,58, морской транспорт—1,49, выгрузка в Константинополе—0,38, грузчики—0,06; всего—3,79. Специальные расходы по партии до центрального склада—7.201 тур. фунтов.

4. Управленческие расходы на 1 кгр. в пиастрах. Жалование на местных складах—1,69, разъезды по району—0,50, разные (телеграммы, освещение)—0,33; всего 2,52. Всего—4.458 тур. фунтов.

Общая стоимость партии до манипуляционого склада 121.169,60 тур. фунтов.

5. Принято на центральный склад 4.373 тюка, 186.628 кгр. 2-я фира—3.372 кгр., 1,8%.

Стоимость 1 кгр. перед обработкой 64,93 пиастра.

6. Сдано в обработку 4.373 тюка, 183.828 кгр. 3-я фира 2.800 кгр., 1,5%.

7. Получено из обработки 3.900 тюков, 175.556 кгр. 4-я фира 8.272 кгр., 4,5%.

8. Результат классификации после обработки:

Сорта.	Тюков.	Кгр.	%
I—VI	3.430	150.978	86
Тонгас	280	14.044	8
Фарматура крупная	96	5.267	3
мелкая	64	3.511	2
Пыль	30	1.756	1
Всего	3.900	175.556	100%

9. Заработная плата на 1 кгр. в пиастрах:

I—IV сорта—10,9, тонгас—4,03, фарматура—2,10, пыль—0,47; вся заработная плата 15.999,40 тур. ф.

10. Дальнейшие расходы на 1 кгр. в пиастрах: подсобная заработная плата и жалование—0,7, работа при ферментировании, перекладка и переноска внутри склада—1,04, упаковочный материал—1,12; всего—5.032,60 тур. ф.

11. Стоимость партии после обработки—142.201,60 тур. ф.; средняя стоимость 1 кгр. обработанного непрессованного табака с зачетом фарматуры и пыли по средней цене—81 пиастр.

12. Расходы после обработки на 1 кгр. в пиастрах: I—VI сорта (заработная плата по прессовке, обшивке, шнуровке)—0,27, веревка—0,41. Заработая плата по обшивке тонгас и фарматуры—0,06, упаковочное рядно—0,41. Наблюдение при ферментации и окончательная штабелевка—1,04. Заработная плата, подготовка табака к отправке—0,06, переноска до баркаса—0,06, доставка на пароход—0,25. Всего расходов после обработки 2.436,33 тур. фунт.

13. Итоги взвешивания перед отправлением:

Сорта.	Тюков.	Кгр.
I—VI	3.430	147.958
Тонгас	280	13.763
Фарматура	160	8.602
Пыль	30	1.721
Всего	3.900	172.044

Фира между обработкой и отправкой 3.512 кгр. 2%.

14. Общая стоимость партии в готовом к отправке виде кроме расходов центра (правленских) 145.775,43 тур. ф. Стоимость 1 кгр. в среднем—84,73 пиастра.

15. Общие накладные расходы, которые равномерно распределяются на все табаки за исключением фарматуры и пыли, за которые на деле ничего не выручают—16.172,10 тур. ф., на 1 кгр.—10 пиастров.

16. Себестоимость всей партии в готовом к отправке виде—161.947,53 тур. ф., себестоимость 1 кгр. в среднем—94,13 пиастра.

17. Фактическая себестоимость табаков I—VI сорта (с зачетом стоимости тонгас максимально по 50 пиастров кгр.) 155.066,03 тур. ф.

18. Общая стоимость табака I—VI сортов фоб Константинополь (за исключением 10.534 кгр. фарматуры, не имеющей никакой цены)—155.066,03 тур. ф.

19. Себестоимость 1 кгр. табака фоб Константинополь—104,8 пиастра.

Таким образом партия табака, за которую крестьянину-табаководу уплачено 54,4 пиастра за килограмм, с накладными и производственными расходами обходится заготовителю после первичной обработки в готовом к экспорту виде в Константинополе в 104,8 пиастра, т.-е. накладные и производственные расходы при дешевой рабочей силе в Турции составляют около 100%.

6. Продажа табака заграницу.

Продажа табака заграницу производится турецкими торговыми фирмами разными путями. Константинопольские и Смирнские крупные торговцы табаком по большей части имеют во всей Европе свой разветвленный аппарат по сбыту. Представители табачных фирм работают из комиссии по продаже, либо в качестве служащих. Они вхожи во все государственные табачные монополии. Есть ряд фирм, которые регулярно из года в год заготовляют по поручению монополии определенные табаки. Другие крупные торговые фирмы покупают и манипулируют табак для собственных фабрик в Европе или Америке. Эта система особенно распространилась за последние несколько лет

в связи с растущим трестированием и объединением в концерны табачных фабрик Германии. Эти фирмы не выступают в качестве продавцов табака на Константинопольском или Смирнском рынке. Другие же фирмы, не заготовляющие по поручению монополий или для собственных фабрик, могут, конечно, в отдельных случаях предлагать часть своего табака также отдельным европейским монополиям, но обыкновенно выступают на табачном рынке Константинополя или Смирны в качестве продавцов обработанного (манипулированного) табака.

Среди покупателей табака на табачном рынке Константинополя и Смирны можно различать три группы: 1) крупные американские торговцы, которые закупают для американских трестов и рынка; 2) европейские торговцы, которые покупают для продажи табачным монополиям и частным фабрикам. Сюда же надо отнести и представителей концернов европейских фабрик и 3) независимые (от концернов) египетские и европейские фабриканты. Самой значительной группой покупателей является первая—американские торговцы, по крайней мере в отношении табаков Самсуна, Бафры и Смирны. Они покупают не только непосредственно у крестьян-табаководов, но и регулярно еще крупные партии у торговых фирм. Директора американских фирм в Турции хорошо знают табак и табачную торговлю. Они требуют наилучшее качество и обработку, но платят соответственно высокие цены.

Вторая и третья группы покупателей либо совершают свои закупки на основе осмотра, поручаемого ими доверенным маклерам в Константинополе или Смирне,—либо сами приезжают в Турцию для закупки табака. При осмотре табака обычно вскрывают пробные тюки всех сортов и ломок. Если продавец является заслуживающей доверия фирмой, то на основе такого осмотра можно рассчитывать получить товар, соответствующий осмотренным образцам. Когда же покупателю показывают лишь несколько папуш или шнуров, то сделка на такой основе является безсмыслицей и почти всегда порождает недоразумения и споры.

Наилучшим способом является осмотр табака на месте самим фабрикантом, но владелец фабрики не всегда распо-

лагает временем для столь дальней поездки. К тому же присоединяется другое обстоятельство, в силу которого непосредственная продажа фабриканту редко имеет место. Это вопрос кредита. Ни в Смирне, ни в Константинополе не принято отпускать табак в кредит, оплата производится при отпуске табака со склада.

Если покупатель сам приезжает в Турцию, на сцену выступают маклера. В Турции нет официальных присяжных табачных маклеров, как в Голландии, Бельгии или же Германии. В Турции это скорее кое-что разумеющие в табаке случайные комиссионеры, нежели подлинные табачные маклера, которые в Европе занимают определенное общественное положение, связанное с известными правами и обязанностями.

За посредничество при продаже комиссионер получает в Турции с продавца 2%.

Сезон сделок определяется целым рядом обстоятельств: общим состоянием рынка, сроками торгов у крупных монополий, началом закупок американцев, необходимостью раньше или возможностью позже начать раздачу задатков под новый сбор. В общем можно принять, что в Смирне сезоном продаж является время от июля до августа, а в Константинополе—сентябрь — октябрь. Старый, т.-е. прошлогодний сбор к этому времени уже сферментирован и обработан, так что может быть без риска отгружен.

Условия сделок. Как мы уже говорили, в Турции табак продается только за наличные франко склад продавца или „фоб" (т.-е. с доставкой на борт парохода). Вес брутто считается за нетто, если обшивка тюка новая, а при старом обшивочном материале дается 1 кгр., как тара на тюк. Взвешивание производится на ½ килограмма, т.-е. излишки сверх полукилограмма не принимаются в расчет. Платеж при покупке со склада разумеется „против отпуска товара", а при покупке „фоб"—плата производится против представления документов о погрузке.

По большей части при заключении сделки продавец немедленно получает задаток в размере 10—15%.

При продаже „франко склад" на продавца падают лишь расходы по взвешиванию и сдаче. Товар переводится на имя покупателя, которому предстоит нести расходы по до-

ставке табака к пароходу. При продаже „фоб" (это начальные буквы слов free on board, что значит „свободно на борту") продавец должен оплатить еще доставку до борта парохода. При предъявлении коносаментов продавец получает остальные 90—85% стоимости товара. И в том и в другом случае морской фрахт и страхование в пути оплачивает покупатель при погрузке или в порядке наложенного платежа адресат при получении партии. При наложенном платеже транспортные общества начисляют на него проценты за время плавания груза.

Подготовка партий к вывозу заграницу.

Перед отправкой со склада маркируют тюки и подтягивают на них пояса. Марку фирмы и номер отправки на самсунских тюках наносят вверху тюка на юзлеме, а на тюках Каваллы на головку пришивают кусок полотна и на него уже шаблоном или штемпелем наносят марку и номер отправки. На тюках Смирны марка и номер отправки отмечаются на одной из головных сторон, а на обеих продольных сторонах шаблоном наносится марка: „Смирна. Турция".

Эта марка, конечно, лишь в слабой мере ограждает от недобросовестной конкуренции: островные табаки Самос, Хиос, Лемнос и Митилена в большом количестве продаются на рынках под видом Смирны. Эти табаки никогда не имеют той сладости и аромата, какие характерны для Смирнского табака, но обработка их, конечно, имитируется полностью теми греками, которые раньше заведывали обработкой в Смирне, а после вынужденного выселения из Малой Азии занялись табаководством на принадлежащих Греции островах вблизи Смирны.

После маркировки тюки взвешивают уже для покупателя. В Смирне монополия предоставляет для этого складчикам присяжного весовщика (кантарджи), в Константинополе этого порядка нет, и фирма производит взвешивание проданного товара сама.

Морской фрахт составляет: от Константинополя до Амстердама, Роттердама или Гамбурга—60 шиллингов за тонну; из Смирны до тех же пунктов – 50 шиллингов за тонну. При перевозке тонгас и киринти фрахт ниже на 5—10 шиллингов с тонны.

Продажа „сиф" (начальные буквы слов cost—insuring — freight, что значит „стоимость товара, страхование, фрахт") в Турции обычно не производится. При заключении таких сделок ни в коем случае не допускают, чтоб качественная приемка и взвешивание производились в пункте назначения товара, так так это дает покупателю возможность отказаться от приемки табака, как якобы несоответствующего договоренному качеству.

При покупке „фоб" нужно считать, что к покупной цене присоединяется еще фрахт, скажем, до Гамбурга 60 шиллингов с тонны, т.-е. 3,6 голл. сента с кгр., страхование 1,4 голл. сента, выгрузка в Гамбурге—1—2 голл. сента, всего 6—7 голл. сента с киллограмма. Этим дело не ограничивается. Утверждение, будто свежие табаки, отправляемые морем после усыхания в течение летних месяцев, притягивают влагу и увеличивают свой вес, не оправдывается. В действительности наблюдается, что даже чрезвычайно сухие табаки дают потерю веса в $1^1/_2$—2% между отпускным в порту отправления и приемочным весом в порту назначения. Это нужно учитывать при калькуляции.

Условия приемки купленной партии. Если при осмотре табака пред покупкой обычно принято вскрывать 5—8% общего числа тюков и затем еще 2—3% тюков, взятых по выбору и указанию покупателя из разных мест штабеля, то при приемке партии табака в Турции за покупателем признается право принимать тюк за тюком, т.-е. вскрывать и досматривать каждый тюк и отставлять тюки, не отвечающие договорным условиям. Принятые тюки отмечаются маркой покупателя, часто он просто ставит свои инициалы в углу тюка химическим карандашом по смоченному губкой полотну.

Статистика турецкого экспорта табака.

СТРАНА НАЗНАЧЕНИЯ.-	1922 23 г.	1923 24 г.	1924 25 г.	Март 1925— февр. 1926 г.	Март 1926— май 1926 г.	Июнь 1926— май 1927 г.
Америка	1.411.135	2.634.906	3.033.469	5.406.192	757.477	6.789.252
Германия	4 269.215	5.702.719	6.915.203	7.487.038	2.682.393	6.503.210
Италия	2.438.539	6.796.775	15.953.103	20.346.880	6.881.312	14.738.519
Голландия	2.208.577	2.184.116	1.075.800	1.787.882	131.423	1.132.342
Египет	602.788	360.812	566.587	564.113	127.609	3.065.538
Англия	803.094	692.875	945.630	408.160	11.241	254.523
Бельгия	464.702	416.771	929.521	448.392	550.153	319.615
Австрия	41.621	—	—	—	—	—
Франция	4.699	16.487	174.469	40.968	3.308	111.648
Румыния	28.693	—	13.815	—	—	—
Сербия	58.876	—	—	—	—	—
Швейцария . . .	—	299	211	—	—	—
Греция	—	—	344.470	565.085	11.721	348.367
Польша	—	—	173.347	56.130	—	75.236
Финляндия	—	—	34.158	180.346	36.396	96.991
Данциг	—	—	—	1.049.117	829.293	18.550
Чехо-Словакия . .	—	—	—	7.149	—	263.664
Швеция	—	—	—	49.172	71.151	182.710
Норвегия	—	—	—	—	20.713	—
Сирия	—	—	—	199.370	98.901	617.845
Разные страны . .	330.855	430.132	800.253	186.884	3.111	198.524
ВСЕГО . . .	12.692.794	19.236.892	30.960.036	38.782.878	11.724.202	34.716 504

Мы видим в 1924/25 г. увеличение на 50% против предыдущего года. С тех пор вывоз Турции остается на этом уровне 35—40 милл. кгр. в год. Первое место занимает экспорт в Америку и Германию. Цифры экспорта в Италию относятся частью к снабжению Америки, так как со времени греко-турецкой войны американские фирмы стали манипулировать и хранить турецкие табаки на складах в Триесте. Триест является также транзитным пунктом по снабжению ряда стран Центральной Европы. Сама Италия потребляет лишь незначительную часть прибывающих в ее порты турецких табаков.

Роль Египта, как потребителя турецкого табака, резко возросла с 1926 года, когда в Египте была введена повышенная ввозная пошлина на табак для стран, не имеющих торгового соглашения с Египтом. За счет прекратившегося ввоза китайского, японского и советского табака усилился ввоз из Турции и Греции.

Отсутствовавший в течение ряда лет вывоз в Австрию восстановился в 1927 году. Ввоз в Данциг относится главным образом к потреблению Польши.

Предметный указатель и словарь.

Турецкая табачная терминология привилась не только на табаководном юге нашего Союза Республик, куда она занесена выходцами из пограничной Турции, но и на табачных рынках всей Европы. Поэтому мы сохранили в книге турецкие обозначения разных видов табака, процессов их обработки и т. д.

Мы даем перевод и толкование этих обозначений в алфавитном порядке. Мы даем в том же алфавите краткое толкование технических и торговых табачных терминов и приводим ссылки на соответственные места книги. Это дает возможность пользоваться книгой для справок при чтении русской и особенно иностранной табачной литературы и сообщений о рынках табака.

Адана—табачная местность в Турции, у Средиземного моря—17.

Адрианополь—крупнейший табачный рынок современной Европейской Турции—7. Характеристика табака, цены—47, размер сбора—7, 33.

Айдин—табачный подрайон Смирны—16.

Ак Гиссар—табачный район у Мраморного моря—14, размер сбора—14, 33, цены—47.

Актарма—перекладка тюков, поворачивание их в целях равномерного ферментирования и устранения чрезмерного нагревания—98.

Алавчам—крупный район в Баффре—13, цены—48.

Алты—значит под, внизу—это слово приставляется к ряду обозначений спереди или сзади (алтмезар, турукалты)—см. основное слово.

Ана(ч)—значит „мать", обозначает группу одновременно созревающих листьев, обламываемых в один прием. По-русски „ломка" (первая, вторая и т. д.)—37, 38.

Артвин—город к югу от Батума и табачный район, после мировой войны отошедшие к Турции—9, размер сбора—9, цены—48.

Аша-Джаник—табачный район в Самсуне.

Аша Мадан—пользующийся мировой известностью табачный район в Самсуне—10.

Ачик светлый—85.

Ачик-кирмези—светло-красный—85.

Ачим—лучшие по качеству ряды в тюке и отдельные папуши в ряду—66, 72, 94.

Аяк — подпорки для поднимания тюкового ящика в Самсуне.

Базарлик—торг с обычным в Турции запросом и попытками перехитрить, обмануть покупателя—46.

Балиа означает тюк. На русском табачном рынке также иногда говорят: куплено столько-то бáлов табака, по-немецки „баллен"—тюк.

Балиа-бичак — обозначение для табака IV сорта—49.

Баликессер — город и табачный район у Мраморного моря—16, размер сбора—16, 33, цены—47.

Басма—разглаженный, прессованный—обозначает особый вид обработки табака, при котором отдельные листья расправляются, разглаживаются в руках и затем тщательно накладываются стопками и прессуются тяжестью небольшого чурбака. Обозначает также табак с сидячим листом (не имеющим черешка), который обычно обрабатывается затем „басмой"—56, 103, 111, 112.

Батман—весовая единица в Турции, равна 6 ока. Ока равняется 1,282 кгр.—47.

Бафра — пользующийся мировой известностью, крупный табачный район на берегу Черного моря, вблизи Самсуна—10, размер сбора—10, 33, цены—47.

Баш — голова, этим словом обозначается черешковая часть папуши или пастала—58.

Баши-баглы — связанный у головы, торговое обозначение на рынках всех стран для папушеванного табака, тоже для обозначения всех черешковых табаков, которые обычно вяжутся папушами—92.

Бел—см. хашлак, дип.

Бензер — качественное обозначение папуш—73.

Бириндж и — турецкое обозначение для нижней ломки, которая в Греции называется протомана, употребительно у нас в Крыму—38.

Бичак — групповое обозначение для первых трех сортов табака—49, цены—48.

Бююк-ана—„большая", первая нижняя ломка—38.

Болезни табака—44.

Бохча значит „сад", „огород"—весьма распространенное в мировой торговле обозначение особого характера, качества табака в противоположность „полевому" или „деревенскому" табаку—9.

Брусса—главный город, центр табачного района того же имени—15, размер сбора—15, 33, цены—47.

Ввоз иностранных табаков.

Вес тюка басмы—113, Самсуна—71, Каваллы—91, Смирны—107.

Взвешивания—прием при экспорте—124.

Вывоз табака из Турции.

Вязка папуш—58.

Вязка пасталов—88.

Гарман—см. меланж.

Гендек — табачный район у Мраморного моря—14, размер сбора—14, 34, цены—47.

Генеи—табачный район у Мраморного моря, этот табак известен на европейских рынках под названием Пандерма (см. это слово)—15, размер сбора—15, 33, цены—47.

Гермез—низший сорт табака—49, тюковка—71, цены—48.

Грош—см. пиастр.

Дабан-(подошва) нижний (первый) слой в тюке самсунской кладки—60, 62.

Дабан-каффалик—крайние у торцов тюка папуши в слое дабана (см. каффаляк)—60, 62.

Дабан-курьюк (дабан-хвосты)—второй слой при кладке самсунского тюка—61, 62.

Дабан-курьюк-орта — срединные, внутренние ряды в слое дабан-курьюк—61, 62.

Дабан-орта — срединные, внутренние ряды в слое дабана (см. дабан)—60, 62.

Даяк—палки, которые накладываются по три штуки сверху и снизу для скрепления тюка—41.

Демет—турецкое обозначение пачки подобранных по размеру и качеству табачных листьев, связанных у черешков; у нас называется „папуша". См. это слово, тоже: пастал—40, 56.

Деметджи — папушовщик, рабочий, составляющий и вяжущий папуши самсунского образца (см. пасталджи).

Денизли — табачный подрайон Смирны—16.

Дерè — известная своим табаком местность в Самсуне—10.

Деревенский табак—см. бохча.

Дерек—колонна—группа боковых опорных папуш в тюке басма—113.

Дефтеромана—греческое обозначение второй ломки в Смирнском районе. По-турецки эта ломка называется: икинджи-ана—38, 49.

Детт пюблик (Dette publique)—управление государственных долгов Турции—18.

Дизис—шнуры с нанизанным табаком, подготовленные к сушке—39, 56.

Дима—„десятина" (1/10)—государственный налог на табак—18.

Дип значит „низ"—обозначение нижней первой от земли ломки листьев—38.

Дипсары—в Крыму обозначение нижней ломки—38.

Дип-усту—вторая снизу ломка листьев, она называется также „бел" и „хашлак" (по-русски — хашлама)—38.

Диши—турецкое обозначение для женского табака; мужской обозначается: еркен—35.

Длинный ряд (см. узун-сира)—второй слой (ряд) папуш в тюке самсунской кладки, тоже у нас на Кавказе—62.

Доходов Режи размер—30, распределение—19.

Дуздже—табачный район у Черного моря—14, размер сбора—14, цены—33.

Дэнек (шест)—так обозначаются в Смирне подготовленные для сушки шнуры табака (на шесте или без него), где продольно согнутые листья вдвинуты один в другой—42.

Египетская тюковка—74.

Емишлик—табачный подрайон Самсуна—10.

Ерба—табачный подрайон Ташовы—13.

Еркен—мужской табак в противоположность женскому (диши)—35.

Женский табак (диши) в противоположность мужскому (еркен)—35.

Законодательство о Монополии—19.

Закупка табака в Турции—45, время—46, организация и методы—45.

Заломы—крайние у торцов тюка папуши, согнутые продольно вдвое для придачи прочности тюку (на Кавказе)—(см. каффалик).

Заполняющий табак—8.

Зизех—табачный подрайон Ташовы—13.

Измид—гавань и табачный рынок у Мраморного моря—14, размер сбора—14, 33, цены—47.

Икинджи-ана—турецкое обозначение ломки в Смирне, которая греками называлась дефтеромана—38.

Иокари-Джаник—табачный подрайон Самсуна—10.

Иокари-Мадэн—пользующийся мировой известностью табачный подрайон Самсуна—10.

Йорек—сердце, срединные листья папуши—57.

Искара—(решетка на жаровне) перекрест брусьев для установки тюковочного ящика—60.

Истифджи—рабочий, укладывающий тюки в штабель, штабелевщик.

Кавалла—порт и знаменитый табачный рынок в Вост. Македонии, ныне принадлежит Греции.

Каваллы—способ обработки табака—86.

Калпур-алты—мелкий лом листьев, просеивающийся сквозь сито (калпур); в Смирне он называется: пул—116.

Калпур-усту—более крупный лом листьев, при просевании остающийся поверх сита—116.

Калуп—в Смирне раскладной ящик для тюковки табака, тоже метод обработки табака в шнурах—43, 103.

Калькуляция, схема ее—119, 120.

Карагеюл—табачный подрайон Смирны—10.

Каффа—голова—63.

Каффалики—крайние папуши у торцов Самсунского тюка кладутся особым способом для придачи прочности тюку и защиты табака у торцовых поверхностей тюка (у нас на Кавказе—„заломы"). В каждом слое тюка каффалики обозначаются соответственным названием слоя (напр., дабан-курьюк-каффалик)—60, 62, 63, 64, 65, то же обозначение качества табака в тюке самсунской кладки—73.

Качак-сира—обманный, фальшивый третий ряд ачима в тюке Самсуна—67, 73.

Качественный состав тюка басмы—112, Каваллы—92, 95, Самсуна—71, 73, Смирны—107.

Качественые пятна искусственные—42.

Качирма значит фальшивый; внутренние шнуры в рядах тюка Смирны, они более низкого качества, чем наружные шнуры—107.

Кирик, см. Киринти.

Киринти тоже кирик—мелкий лом листьев (у нас: фарматура) при обработке тюка—114, 116.

Кирмези—красный—85.

Классификация табака—48, буквенная—48, градусная—48, 71, в Кавалле—98, в Смирне—104, 108, окончательная—77, 85.

Классические деревни (тоже табаки)—обозначение некоторых разводящих табак деревень в районе Измида—14.

Контрабанда—39.

Концевые бечевки—69.

Копак—(крышка) наружный ряд в самсунской кладке тюка, обложки тюка из табака низшего сорта—41, 66, размер—41.

Кубанский табак в сравнении с Ташова—13.

Кувалама—обозначение четвертой ломки, подтурук—49.

Кулакли—табаки с окрыленным черешком или же ушками в противоположность кулаксис (см. это слово)—7, 35.

Кулаксис—табаки с голыми черешками, в противоположность кулакли (см. это слово)—7, 35.

Култук—обозначение для качества папуш при самсунской обработке табака—73, тоже в тюках Каваллы—95.

Курьюк—хвост, обозначение для суженного кончика пластинки листа, тоже папуши—58, в тюке самсунской кладки обозначает ряды, где верхушки папуш покрыты, а видны одни лишь хвосты их—61, 63.

Кючук ана—обозначение третьей ломки—38.

Лигда—подрайон Смирнского табака—108, 111.

Личкование—придача к папуше снаружи по особо красивому листу, чтобы создать „лицо", прихорошить папушу—57, 88.

Лозаннский договор—последствия для турецкого табаководства—7.

Ломка—торговые обозначения—38.

Магаджиры—турецкие выселенцы из прежних турецких областей, по лозаннскому договору (1923 г.) они вынуждены были оставить отошедшие к Греции земли и выселиться в Турцию—102.

Магнезия—табачный подрайон Смирны—16.

Македония—табачный район мирового значения, до Балканской войны 1912/13 года принадлежала Турции, затем разделена между Болгарией, Грецией и Югославией.

Маклера размер комиссии—124.

Максул—весь сбор табаковода в целом—46.

Максул-тонгас—партия табака, целиком (включая высшие сорта) обработанная, как тонгас (см. это слово)—114.

Мана—то же, что „ана" греческое обозначение ломок—38, 49.

Манга—круг, артель при обработке табака Каваллы—100.

Манипулирование—первичная обработка табака на складах скупщиков, пересортировка и тюковка табака—56.

Маиок—папуша, то же, что демет, пастал (см эти слова).

Маркировка тюков—85, на ферментационном складе—53.

Мезар верхний и нижний—обозначение некоторых рядов в тюке Самсуна—64, см. схему на стр.—65.

Меланж—французское слово: смесь табака для приготовления папирос, по-турецки—гарман.

Ментеше—табачный подрайон Смирны—16.

Монополии табачной доходность—31, обороты—31.

Мраморного моря табаки—14.

Мугла—табачный подрайон Смирны—16.

Мужской табак (еркен)—35.

Мурури—налог при вывозе табака за границу—20, 28.

Накладные расходы по обработке табака—120.

Наклиè—провозное свидетельство для табака—20.

Никсара—табачный подрайон Ташовы—13.

Обложки тюка—размер—41.

Обработка табака первичная (манипулирование)—56, басма—111, самсунская—57, смирнская—103, способ Каваллы—86.

Обшивка табака для отправки на ферментационный склад—50, стоимость—51, самсунского тюка—76, тюка Каваллы—99, Смирны—111.

Ока—весовая единица в Турции, равна 1,282 кгр.—47.

Олук—(жолоб)—обозначение одного из нижных рядов при кладке самсунского тюка—63.

Оплата обработки табака—78, 102. мастера—79, рабочих—80, 86.
Оплата табака—49.
Орта—срединные, не наружные папуши и ряды папуш в самсунском тюке—61, 66.
Орта-ана — средняя или вторая ломка—38.
Ортасары—в Крыму обозначение средних ломок—38.
Осветление Смирны—41.
Османие—город и табачная местность у Средиземного моря—17.
Отправка неферментированного табака—50.
Отходы при обработке табака—113, 115.
Пандерма — порт у Мраморного моря. Под этим названием продается на европейских рынках табак района Генен—15.
Папуша — связка 15—20 листьев (см. демет, пастал, манок). Составление папуши в Самсуне — 57, способ вязки папуши в Самсуне и Бафре—58.
Папушовка крестьянская—40.
Пастал широкий—связка определенного числа листьев,—см. демет, манок, папуша—40, 56, пасталов составление—87.
Пасталджи — рабочий, составляющий папуши при обработке табака по способу Каваллы—101.
Персочан, тоже: персичан — обозначение способа обработки табака широким пасталом, иначе: манипулирование по способу Каваллы—92.
Пиастр—денежная единица в Турции. Турецкий фунт равен 100 пиастров, 1 пиастр равен 40 пара. В обиходе в Турции вместо пиастр говорят: грош.
Пих—мера поверхности равна 1/40 тёнюма—32.
Платана—крупный табачный центр в районе Трапезоида—9.
Плевна—деревня в районе Генен—15.
Поливные табаки, по-турецки сулу—37, особенности их ферментации—37.
Понижение сортамента при вторичной сортировке—54.
Посадка — воспрещение — время — 36, разрешение—20.
Потеря веса (фира) в пути и до ферментации—54.
Поясовка—обвязывание тюка веревкой—76.
Прессовка тюков—75, 98, 107.
Проверка размера сбора монополией—23, 24.
Провес допускаемый в счет усушки—50.
Протомана — греческое обозначение средней ломки в Смирне—38, 49.
Пул—мелкие кусочки табачных листьев—116.
Рандман (rendement)—французское обозначение сортового состава отдельной партии или всего сбора отдельного табаковода и целого района—79, 82.
Рассадника разбивка—36.
Расходы накладные по обработке—120.
Режи. La Régie cointeressée dans les tabacs turques—название Турецкого концессионного табачного общества, замененного в 1925 году государственной табачной монополией—18.
Rendement—см. рандман.
Родосто — небольшой табачный район Европейской Турции — 8, размер сбора—8.
Самсун—на берегу Черного моря знаменитый табачный район—9, размер сбора—9, 33, цены—47.
Самсунская обработка — 57, папуша—см.: папуша, тюковка—см.: тюк.
Сандук—ящик для тюковки—41.
Сандукджи — тюковщик, рабочий, укладывающий табак в тюки—78.
Сбор табака в Турции, общий размер—32, 33, по районам—33, с десятины—43.
Сдача табака на склад монополии (законодательство)—25, 49.
Семена—подготовка и посев—36, заготовка—43.
Сержи — плантационный листок с указанием ожидаемого сбора табака по оценке комиссии монополии—23, 25.
Серрес — пользующийся мировой известностью табачный район (и город) в греческой Македонии.
Синоп—гавань и известный табачный подрайон в Бафре—13.
Сира—ряд.
Сира-пастал—полупродукт из отходов при обработке табака по способу Каваллы—115.
Сирдели — воловий язык, ланцетовидный лист—7, 35.
„Сиф"—сокращенное обозначение некоторых условий сделки — 126.

Складское свидетельство о помещении на склад партии табака.

Смирна—крупный порт и торговый центр Азиатской Турции, известный район ароматических табаков—16, размер сбора—16, 33, цены—47.

Смирнского табака классификация—104, 108, осветление—41, оферта (предложение)—108.

Смирнская обработка—103, тюковка—105, ферментация—109.

Сортамента изменение при ферментации—54.

Средиземного моря табаки—17, размер сбора—17.

Статистика табаководства Турции—32.

Стоимость посортная переработки (манипулировки)—80, 102, 113.

Страхование в пути, стоимость—52, условия—53.

Структура листа мужская, женская—35.

Сулу—см. поливные табаки.

Сухумский табак—сбыт в Египет, в Америку—9.

Сушка табака—законодательство—24, процес—39.

Схема строения тюка Каваллы—94, самсунского—67.

Табаководства в Турции статистика—32.

Тара при приемке табака—50, 83, при экспорте—124.

Ташова—крупный табачный район у Черного моря—13, размер сбора—13, 33, цены—47.

Тёнюм—мера поверхности равна 1/15 десятины—21, 32.

Тепе—верхушка, верхняя ломка (обозначение в Крыму)—38.

Токат—табачный подрайон Ташовы—13.

Тонгас—отходы при обработке шнурового табака—105, 113, также вообще отходы листьев, которые тюкуются и продаются под этим названием—114, 116, тонгас-максул—114, обработка, тюковка—116.

Транспорт местный—стоимость—52.

Трапезонд—8, размер сбора—8, 33, цены—47.

Тритомана—греческое обозначение средней ломки в Смирне—38, 49.

Тузла—табачный подрайон у Мраморного моря—15, размер сбора—15, 33, цены—47.

Турук—верхушка, обозначение самой верхней ломки—38.

Турук-алты—подтурук, обозначение второй сверху, предшествующей туруку ломки—38.

Тык-Кулак—семена и вид табака—35.

Тырново—деревня в районе Генен—15.

Тюка кладка Каваллы—86, 89, гермезов—91, египетская—74, крестьянская—41, самсунская—59, смирнская—103, 105, шнурового табака.

Тюковщики женщины—80.

Удобрение в Турции—36.

Узун-сира—второй снизу ряд в тюке самсунской кладки, на Кавказе называется „длинный ряд"—62.

Узун-сира-курьюк—63.

Узун-сира-олук—см. схему на стр. 65, тоже 63.

Урожайность табака.

Уст (усту)—означает поверх, это слово приставляется спереди или сзади к ряду обозначений—см. основное слово.

Уста—мастер, главный рабочий—79.

Уста-баши—главный мастер—81.

Устмезар—см. мезар.

Усушна табака до обработки—50, 54, 119, после обработки—119, размер—119.

Уч—обозначение верхней ломки в Смирне, слово означает конец предмета, у нас—турук (на Кавказе), тепé (в Крыму)—38, 49.

Уч-алты—в Смирне обозначение второй сверху ломки, у нас—подтурук—38, 49.

Учет посадок монополией—22, рабочего времени при тюковке—81.

Учинджи—в Смирне турецкое обозначение средней ломки—по-гречески: тритомана—38.

Фарматура—см. киринти.

ферментация—процесс изменения химического состава и вкусовых качеств табака—см. ферментирование, причины ненормального протекания ферментации—52.

Ферментационный период—51, в Смирне—109.

Ферментирование—54, 75, 98, 109.

Филич—вторичные побеги листьев, появляющиеся на табачном стебле в теплую осень после ломки всех листьев—44, запрещение сбора—25.

Фира—усушка, потеря веса табака в результате высыхания, ферментации, раструски и других причин—54, 78, 118.

„Фоб"—сокращенное обозначение некоторых условий сделки—125.
Фрахт морской—стоимость—126.
Фунт турецкий бумажный равен 100 пиастрам=1 р. 5 к., золотой равен 807—815 пиастрам, около 8 р. 50 к.—19, изменение ценности—30.
Хамси—мелкая рыбешка, которую в Турции употребляют как удобрение—36.
Хашлак — значит иссушенный солнцем, вторая снизу ломка, обозначается также „бел" или „дипусту". у нас „хашлама"—38.
Хашлама см. хашлак.
Хебзе—табачный подрайон табака у Мраморного моря — 15, размер сбора—15, 33, цены—47.
Хеве—табачный подрайон табака у Мраморного моря — 14, размер сбора—14, 33, цены—47.
Хевенки—гирлянды из трех шнуров подвешиваются под крышей открытого сарая для сушки табака—39.
Хранение неферментированного табака—50.
Цены закупочные—47.
Чаталджа — небольшой табачный район на берегу Мраморного моря в Европейской Турции—8, размер сбора—8.
Черного моря табаки—8.
Чикинти—брак—41.
Широкий пастал—см. пастал.
Шнуровка тюков Каваллы—90, Смирны—107.
Шнуровой табак, тюковка—43.
Шнуры, обработка табака в шнурах—56, сушка табака—42.
Штабелевка на лист или на черешок—77, 104, число ярусов при самсунских тюках—77, при тюках Каваллы—100.
Ялдиз — наружные листья при личковании папуш—57, 88.
Япрак — (лист) — боковые папуши в тюке Каваллы, соответствуют каффаликам самсунского тюка, нашим заломам—93, тоже обозначает определенное качество табака при тюковке по способу Каваллы—95.
Ящик для кладки тюка в Кавале—89, Самсуне—59, Смирне—103.
Юзлемѐ — верх, юзлеме — курьюк или сира — два верхние ряда при кладке самсунского тюка—68.
Эвдемиш-Лигда — табачная местность в Смирнском районе—111.
Эгейского моря табаки—16.
Экспертиза при приемке обработанного табака—81, 96.
Экспорт—122, 125, сезон сделок—124, статистика—127, условия сделок—124.
Экспортерам продажа табака—законодательство—27.
Элькаф—табачный подрайон Самсуна—10.